

Условное обозначение					
EN ISO 14341 / 21952-A		EN ISO 14341 / 21952-B		AWS A5.28 / SFA-5.28	
G 46 4 M21 2Mo / G MoSi		G 55A 4 M21 1M3 / G (1M3)		ER70S-A1 (ER80S-G)	
Характеристики и область применения					
<p>Проволока сплошного сечения для полуавтоматической сварки низколегированных теплоустойчивых сталей. Сварка ведется в CO₂ или газовых смесях. Используется для производства котельного оборудования, сосудов высокого давления, резервуаров, трубопроводов, крановых конструкций, металлоконструкций. Рабочие температуры от -40°C до +550°C.</p>					
Металл основы					
<p>Теплоустойчивые стали, подобные низколегированные стали (в том числе литые), стали стойкие к щелочному растрескиванию и старению 16Mo3, 20MnMoNi4-5, 15NiCuMoNb5, S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S450JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, P235GH-P355GH, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, GE200-GE300 ASTM A 29 Gr. 1013, 1016; A 106 Gr. C; A, B; A 182 Gr. F1; A 234 Gr. WP1; A 283 Gr. B, C, D; A 335 Gr. P1; A 501 Gr. B; A 533 Gr. B, C; A 510 Gr. 1013; A 512 Gr. 1021, 1026; A 513 Gr. 1021, 1026; A 516 Gr. 70; A 633 Gr. C; A 678 Gr. B; A 709 Gr. 36, 50; A 711 Gr. 1013; API 5 L B, X42, X52, X60, X65</p>					
Химический состав проволоки (wt.-%)					
	C	Si	Mn	Mo	
wt.-%	0.1	0.6	1.1	0.5	
Механические свойства наплавленного металла					
Условия	Предел текучести R _{p0.2}	Предел прочности R _m	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Работа удара ISO-V KV, Дж	
				+20 °C	-40 °C
	МПа	МПа	%		
u	500 (≥ 400)	600 (≥ 520)	25 (≥ 22)	150	≥ 47
u1	470 (≥ 400)	590 (≥ 520)	23 (≥ 22)	150	≥ 47
a	450 (≥ 400)	570 (≥ 520)	25 (≥ 17)	150 (≥ 47)	
u	после сварки, без термообработки, защитный газ Ar + 18 % CO ₂				
u1	после сварки, без термообработки, защитный газ 100 % CO ₂				
a	отжиг, 620 °C/1 ч / печь 300 °C / воздух, защитный газ Ar + 18 % CO ₂				
Рабочие параметры					
	Полярность: = (+)		Защитный газ:		Ø, мм
			(M21) Argon + 15 – 25 % CO ₂		0.8
			(C1) 100 % CO ₂		1.0
					1.2
Предварительный подогрев, температура между проходами, режим послесварочной обработки определяется требованиями, предъявляемыми к металлу основы.					
Одобрения: -					