

Классификация

EN ISO 2560-A	EN ISO 2560-B	AWS A5.1	AWS A5.1M
E 42 3 B 4 2	E 4916 AU	E7016	E 4916

Описание и область применения

Превосходные сварочно-технологические свойства при сварке корня шва труб; обеспечивает мелкокапельный перенос металла и коэффициент перехода в металл шва 110%; гарантирует чистоту металла шва и высокую ударную вязкость при -40°C. Превосходные свойства при сварке в вынужденных положениях. Специально разработан для заполнения и сварки корня шва при строительстве трубопроводов. Обеспечивает превосходное проплавление и формирование обратного валика корня шва без его подварки с обратной стороны во всех положениях при сварке трубопроводов. Оптимален для использования на стройплощадках. Используется для сварки трубных, котельных и мелкозернистых конструкционных сталей.

Основной металл

API5L:	X56 - X70
EN 10208-2:	L245MB – L415MB
DIN 17172:	StE210.7 – StE415.7, StE290.7TM - StE415.7TM (StE480.7TM)
Котельные стали:	P235GH, P265GH, P295GH
Мелкозернистые конструкционные стали:	до S355N

Типовой химический состав наплавленного металла, % по массе

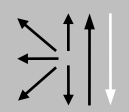
C	Si	Mn	Fe
0,06	0,55	1,0	Ост.

Механические свойства наплавленного металла

Термообработка	Предел текучести, R _{p0,2}	Временное сопротивление, R _m	Относительное удлинение, A (L ₀ =5d ₀)	Работа удара, ISO-V KV, Дж	
				+20°C	-40°C
	МПа	МПа	%		
U, мин. значение	420	510	25	120 (89)	35 (26)
U, типовое значение	460	558	30	146 (108)	50 (37)

U – без термообработки

Рекомендации по применению

	Полярность: DC(+) / AC	Прокалка: 250-350 °C / 2 ч	Ø, мм	L, мм	Ток, А
			2,5	350	60 - 110
			3,2	350	80 - 130
			4,0	350	120-180

Разрешения и сертификаты

TÜV (06987), НАКС, ВНИИСТ, ГАЗПРОМ, DB (10.132.18) ABS, GL, LR, DNV, CE



СВАРКОН
С Е Р В И С

ООО "СварКон-Сервис"
 192102 Санкт-Петербург, ул. Самойловой, д. 5 Лит. А
 тел. 8(800)700-78-07, 8(812)336-29-52(53)
www.boehwelding.ru
 E-mail: vmed@svarcon.ru