


**Классификация**

|                |                      |                      |
|----------------|----------------------|----------------------|
| EN ISO 17634-A | AWS A5.29 / SFA-5.29 | AWS A5.36 / SFA-5.36 |
| T Z B M21 3 H5 | E90T5-GM-H4          | E90T5-M21PY-GH4      |

**Описание и область применения**

Бесшовная порошковая проволока с основным сердечником для сварки хромомолибденованадиевых сталей с рабочими температурами до 550°C в смеси Ar-CO<sub>2</sub>. Проволока специально разработана для сварки сталей G17CrMoV5-10 с послесварочной термообработкой (ПСТО). Основные преимущества: отличные сварочно-технологические свойства в нижнем и горизонтальном положениях; гладкая и блестящая поверхность наплавленного валика; малое разбрызгивание и легко отделяющийся шлак; хорошие механические свойства; высокая производительность и низкое содержание диффузионного водорода в наплавленном металле (< 3мл/100г).

**Основной металл**

1.7706 G17CrMoV5-10

**Типовой химический состав наплавленного металла**

|   | Газ | C    | Si   | Mn   | Cr   | Ni   | Mo   | V    |
|---|-----|------|------|------|------|------|------|------|
| % | M21 | 0,10 | 0,50 | 1,10 | 1,20 | 0,40 | 0,90 | 0,20 |

**Механические свойства наплавленного металла - типовые значения (минимальные)**

| Термообработка | Предел текуч. R <sub>p0.2</sub> | Времен. сопротив. R <sub>m</sub> | Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) | Работа удара KV Дж |
|----------------|---------------------------------|----------------------------------|--|--------------------|
|                | МПа                             | МПа                              | %  | 20°C               |
| s              | 680 (≥ 540)                     | 750 (620-760)                    | 19   | 100 (≥ 47)         |

s отпуск 690°C / 6 ч - защитный газ M21

**Рекомендации по применению**

|  |                             |     |                |
|--|-----------------------------|-----|----------------|
|  | Полярность                  | = + | Типоразмер, мм |
|  | Защитный газ (EN ISO 14175) | M21 | 1.2            |

Предварительный подогрев, межпроходная температура и ПСТО определяются основным металлом

**Одобрения**

TÜV, CE