


Классификация

EN ISO 17634-A	EN ISO 17632-A	AWS A5.28 / SFA-5.28	AWS A5.36 / SFA-5.36
T Mo M M21 1 H5	T 46 2 Mo M M21 1 H5	E80C-GH4	E81T 15-M21P0-A1-H4

Описание и область применения

Бесшовная металл-порошковая проволока для одно и – многопроходной сварки теплоустойчивых сталей с рабочей температурой до 450°C, защитный газ Ar-CO₂ смесь. Основные качества: высокая производительность, отличные сварочно-технологические свойства, низкий уровень разбрызгивания, товарный вид поверхности сварного шва.

Низкое содержание диффузионного водорода (<3мл/100г) в наплавленном металле обеспечивает значительное снижение риска образования трещин.

Металл основы

16Mo3, S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S450JO, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M- S460M, P235GH-P355GH, P275NL1-P460NL1, P215NL, P265NL, P355N, P285NH-P460NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB, GE200-GE240

ASTM A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, B, C; A 350 Gr. LF1; A 414 Gr. A, B, C, D, E, F, G; A 501 Gr. B; A 513 Gr. 1018; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr. 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. C, E; A 662 Gr. B; A 711 Gr. 1013; A 841 Gr. A; API 5L Gr. B, X42, X52, X56, X60, X65;

Химический состав наплавленного металла

	Gas	C	Si	Mn	Mo
wt.-%	M21	0.09	0.35	1.10	0.50

Механические свойства наплавленного металла – средние значения (мин. значения)

Условия	Предел текучести R _{0,2}	Предел прочности R _m	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Работа удара ISO-VKV, Дж
	МПа	МПа	%	-20°C
s	550 (≥ 470)	630 (550 – 680)	25 (≥ 22)	90 (≥ 47)

s отпуск 620°C / 60 мин – защитный газ M21

Рекомендации по применению

	Полярность	= +	Типоразмер, мм
	Защитный газ (EN ISO 14175)	M21	1.0
			1.2
			1.6

Предварительный подогрев, межпроходная температура и послесварочная термообработка определяются металлом основы. При сварке толстостенных деталей рекомендуемая температура предварительного подогрева мин. 150°C. Легкий наклон горелки углом назад (около 80°C), в потолочном положении сварку вести с небольшими поперечными колебаниями. Послесварочная термообработка (ПСТО): 600-630°C мин. 1 час.

Одобрения

TÜV, DB, CE, НАКС