



Условное обозначение					
EN ISO 636-A / 21952-A	EN ISO 636-B / 21952-B	AWS A5.28 / SFA-5.28			
W W2Mo / W MoSi	W W2M31 / W (1M3)	ER70S-A1 (ER80S-G)			
Характеристики и область применения					
<p>Пруток для аргонодуговой сварки низколегированных теплоустойчивых сталей. Используется при изготовлении котельного оборудования, сосудов высокого давления, трубопроводов, кранового оборудования, строительных конструкций. Рабочие температуры до -45°C до +550°C.</p>					
Металл основы					
<p>подобные теплоустойчивые стали (в том числе литье), стали стойкие к старению и щелочному растрескиванию            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 прутка (wt.-%)					
	C	Si	Mn	Mo	
wt.-%	0.1	0.6	1.1	0.5	
Механические свойства наплавленного металла (мин. величины)					
Условия	Предел текучести R <sub>p0,2</sub>	Предел прочности R <sub>m</sub>	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Работа удара ISO-V KV, Дж	
				+20°C	-30°C
u	<b>530</b> (≥ 460)	<b>650</b> (550 –	<b>26</b> (≥ 22)	<b>200</b>	<b>80</b> (≥ 47)
a	<b>480</b>	<b>570</b>	<b>27</b>	<b>230</b>	
u	после сварки, без термообработки – защитный газ Аргон				
a	отжиг, 620°C / 1 час / печь до 300°C / воздух – защитный газ				
Рабочие параметры					
	Полярность: = (-)	Защитный газ: I1 (Ar)	Маркировка прутка: ↔ W MoSi / ER80S-G (A1)	Ø (mm)	
				1.6 x 1000	
				2.0 x 1000	
				2.4 x 1000	
				3.0 x 1000	
3.2 x 1000					
<p>Под заказ этот материал может поставляться как проволока на катушках            Предварительный подогрев, межпроходная температура и послесварочная термообработка определяется металлом основы.</p>					
Одобрения					
TÜV (00020), KTA 1408.1 (8066.), DB (42.132.70), BV (UP), DNV GL, CRS, NAKS, CE					