



Условное обозначение											
AWS A5.28			EN ISO 21952-A				GB/T8110				
ER80S-G(ER70S-A1)			G MoSi				ER55-G				
Описание и область применения											
Проволока сплошного сечения для полуавтоматической сварки низколегированных теплоустойчивых сталей. Сварка ведется в CO <sub>2</sub> или газовых смесях. Используется для производства котельного оборудования, сосудов высокого давления, резервуаров, трубопроводов, крановых конструкций, металлоконструкций. Рабочие температуры от -40°C до +550°C.											
Металл основы											
Котельные стали типа P235GH, P265GH, P295-GH, 16 Mo 3, 15NiCuMoNb;20MnMMMö45. Трубные стали St35; St45; St35.8 и St45.8. Мелкозернистые стали прочностного класса до S460N.											
Химический состав проволоки, (wt.-%)											
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	V	Cu	
0,10	0,60	1,10	0,010	0,008	0,02	0,04	0,50	≤0,01	≤0,03	≤0,30	
Механические свойства наплавленного металла – средние (минимальные) значения											
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	-20°C						
620°C/1h (M21)	520(≥470)	620(≥550)	30.5 (≥22)	244(≥47)	180(≥47)						
Operating data											
	Полярность:  = ( + )	ø(мм)	Защитный газ: ISO 14175 M21 Ar + 15 – 25 % CO <sub>2</sub>								
		0.8									
		0.9									
		1.0									
		1.2									
1.6											
Одобрения											
CE, TÜV											