



Присадочный пруток для сварки низколегированных
теплоустойчивых сталей

Условное обозначение												
AWS A5.28				EN ISO 21952-B				GB/T8110				
ER80S-G(ER70S-A1)				W MoSi				ER55-G				
Описание и область применения												
<p>Пруток легированный 0,5% Мо для сварки котельных сталей. Используется для производства котельного оборудования, сосудов высокого давления, резервуаров, трубопроводов, крановых конструкций.</p> <p>Рабочие температуры от -45°C до +550°C. Отличные сварочно-технологические характеристики. Предварительный подогрев, межпроходная температура и послесварочная термообработка определяется металлом основы.</p>												
Металл основы												
<p>Котельные стали P235GH, P265GH, P295-GH, 16 Mo 3,15NiCuMoNb5;20MnMMMo45; Трубные стали St35; St45; St35.8 and St45.8; Мелкозернистые стали прочностного класса до S460N.</p>												
Химический состав прутка, wt%												
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	V	Cu		
0,10	0,55	1,10	0,008	0,008	0,02	0,04	0,50	≤0,01	≤0,03	≤0,30		
Механические свойства наплавленного металла – средние (минимальные) значения												
Условия	Предел текучести $R_{p0,2}$		Предел прочности R_m		Удлинение A ($L_0=5d_0$)		Работа удара ISO-V KV, Дж					
	МПа		МПа		%		+20°C		-20°C			
620°C/1h	540(≥470)		635(≥550)		30(≥ 22)		260(≥55)		200(≥47)			
Рабочие параметры												
		Род тока: = (-)		Ø, мм 2,0x1000 2,4x1000			Защитный газ: ISO 14175 I1 (Ar 100%)					
Одобрения												
CE, TÜV												