

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Киргизия (996)312-96-26-47

Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Саранск (8342)22-96-24
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Россия (495)268-04-70

Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93
Казахстан (772)734-952-31

Порошковая проволока ESAB Coreweld 89



Газозащитная металопорошковая проволока, разработанная для сварки в нижнем положении на постоянном токе обратной полярности сверх высокопрочных сталей с пределом текучести до 900 МПа таких как S890QL, WELDOX 900, 1100, 1300, DOMEX 960, XABO 890, 960, 1100, NAXTRA 70, OX-700, 800, 1002, Optim 900QC, 960QC, 1100QC, T 1-NY80. Наиболее высокие прочностные свойства достигаются при сварке в аргоновой смеси M20 (92% Ar + 8%CO₂). Сварку также можно выполнять в смеси M21. Наплавленный металл обладает высокой ударной вязкостью при температурах до -40°С, гарантируя в нем предельно низкое содержание водорода. Данная проволока нашла свое применение в таких отраслях производства, как изготовление самоходных подъемно-транспортных, цементоподающих, лесозаготовительных и другие погрузочных машины, для которых применение подобных высокопрочных сталей стало приоритетным направлением развития.

Ток: = (+)

Пространственные положения при сварке: 1, 2

Выпускаемый диаметр: 1,2

Классификация Сертификация
EN ISO 18276-A: T 89 4 Z M M 3 H5
AWS A5.28: E120C-G-H4

Химический состав
C Mn Si Ni Mo Cr P S

0.10 1.35 0.50 2.50 0.70 0.55 max 0.015 max 0.015

Механические свойства

Предел текучести σ_t , Н/мм², Предел прочности σ_b , Н/мм² Удлинение δ , % Ударная вязкость KCV, Дж/см²

Защитный газ - M20 (92%Ar + 8%CO₂)

923 985 18

90 при -40°С

Защитный газ - M21 (80%Ar + 20%CO₂)

910 965 18 119 при -40°С

Порошковая проволока ESAB Dual Shield 55



Тип &ndash, рутиловая

Универсальная всепозиционная (кроме вертикали на спуск) рутиловая порошковая проволока, аналогичная ОК Tubrod 15.19, обладающая более высоким пределом прочности наплавленного металла при небольшом снижении пластических свойств. Проволока предназначена в основном для сварки заполняющих и облицовочных проходов магистральных трубопроводов класса прочности до K60 (API 5L X70).

Ток: = (+)

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6

Выпускаемый диаметр: 1,2 мм

Классификация Сертификация

EN ISO 18276-A: T 55 4 Z P M 2 H5

AWS A5.29: E91T1-GM

ВНИИГаз

Химический состав

C Mn Si Ni P S

0.05 1.40 0.35 0,95 max 0.025 max 0.025

Механические свойства

Предел текучести $\sigma_{т}$, Н/мм², Предел прочности $\sigma_{в}$, Н/мм² Удлинение δ , % Ударная вязкость KCV, Дж/см²

Защитный газ - M21 (80%Ar + 20%CO₂)

584 660 26

130 при -40° ,С

Порошковая проволока ESAB Dual Shield 62



Универсальная всепозиционная (кроме вертикали на спуск) высокопрочная рутиловая порошковая проволока, предназначенная для сварки в аргоновой смеси M21 особо ответственных конструкций из сталей с пределом текучести до 620 МПа, таких как DOMEX 600. Проволока также рекомендуется для сварки заполняющих и облицовочных проходов магистральных трубопроводов класса прочности до K65 (API 5L X80).

Ток: = (+)

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6

Выпускаемый диаметр: 1,2 мм

Классификация Сертификация

EN ISO 18276-A: T 62 4 Mn1,5Ni P M 2 H5

AWS A5.29: E101T1-G

НАКС: Ø, 1.2 мм

ВНИИГаз

Химический состав

C Mn Si Ni P S

0.06 1.60 0.35 1,50 max 0.020 max 0.020

Механические свойства

Предел текучести $\sigma_{т}$, Н/мм², Предел прочности $\sigma_{в}$, Н/мм² Удлинение δ , % Ударная вязкость KCV, Дж/см²

Защитный газ - M21 (80%Ar + 20%CO₂)

≥ 620 ≥ 700 ≥ 18

≥ 59 при -40° ,С

Порошковая проволока ESAB FILARC PZ6112



Всепоозиционная (включая вертикаль на спуск) Ni-Cu легированная рутиловая порошковая проволока, предназначенная для сварки в чистом углекислом газе и аргоновой смеси M21 сталей типа COR-TEN, Patinax, Dillacor стойких к атмосферной коррозии. Наплавленный металл обладает повышенной стойкостью к коррозии в слабоагрессивных средах, таких как морская вода и при контакте с газами с высоким содержанием сернистых соединений. Проволока так же рекомендуется для сварки мостовых конструкций и корпусов судов, изготавливаемых из низколегированных сталей повышенной прочности типа 10XCHD и 15XCHD, а также других низколегированных сталей с пределом текучести до 470 МПа, которые обладают повышенной стойкостью к атмосферной коррозии.

Ток: = (+)

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 5, 6 В

Выпускаемый диаметр: 1,2 мм

Классификация Сертификация EN

ISO 17632-A: T 42 2 Z P C 1 H5 EN

ISO 17632-A: T 46 2 Z P M 1 H10

AWS A5.29: E71T1-G-H4

AWS A5.29: E71T1-GM-H8

Химический состав

C Mn Si Ni Cu P S

0.05 1.00 0.50 0.70 0.45 max 0.025 max 0.030

Механические свойства

Предел текучести $\sigma_{0.2}$, Н/мм², Предел прочности σ_b , Н/мм² Удлинение δ_5 , % Ударная вязкость KCV, Дж/см²

Защитный газ - C1 (100%CO₂)

≥ 440 ≥ 500 ≥ 22

≥ 68 при -20°C

Защитный газ - M21 (80%Ar + 20%CO₂)

≥ 460 ≥ 550 ≥ 22 ≥ 68 при -20°C

Порошковая проволока ESAB FILARC PZ6115



Рутиловая всепоозиционная порошковая проволока для сварки в смеси Ar / CO₂. Обеспечивает отличную свариваемость, высокие значения ударной вязкости при t до -50°C и высокую коррозионную стойкость в морской воде. Применяется для сварки судов из сталей NV E460, NV E500 и других сталей с мин. значением временного сопротивления при разрыве до 500 МПа, морских платформ и других конструкций, работающих под воздействием низких температур и морской среды.

Ток: = (+)

Положения сварки: 1, 2, 3, 4, 5, 6.

Выпускается: \emptyset 1,2 мм на катушках весом 4x5,0 и 16,0 кг. К

Классификация Сертификация

EN ISO 17632-A T 50 5 2Ni P M 2 H5

DNV: V Y50MS (H5)

RS: 5Y50MSH5 (M21)

BV: SA5Y50M H5 HAK

Химический состав

C Mn Si P S Cr Mo Ni V Nb Cu

0.04-0.07 0.80-1.20 0.20-0.50 max 0.025 max 0.025 0.20 0.20 2.20-2.60 0.08 0.05 0.30 Me

Механические свойства

Предел текучести $\sigma_{0.2}$, Н/мм², Предел прочности σ_b , Н/мм² Удлинение δ_5 , % Ударная вязкость KCV, Дж/см²

Защитный газ - C1 (100%CO₂)

610-720 min 510 min 18

min 59 при -50°C

Порошковая проволока ESAB FILARC PZ6116S



Всепоозиционная (включая вертикаль на спуск) 1,5% Ni легированная рутиловая порошковая проволока, предназначенная для сварки в чистом углекислом газе особо ответственных металлоконструкций из низколегированных конструкционных и судовых сталей повышенной прочности с пределом текучести до 460 МПа типа S460QL1 и им аналогичных. Наплавленный металл обладает высокими пластическими характеристиками и сохраняет высокие показатели ударной вязкости при температурах до -60°C .

Ток: = (+)

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 5, 6 В

выпускаемый диаметр: 1,2 мм

Классификация Сертификация

EN ISO 17632-A: T 46 6 1.5Ni P C 1 H5

AWS A5.29: E81T1-K2J-H4

ABS: 3SA H5,

3YSA H5 (C1)

BV: SA 3YMHH DNV

: V YMS (H10) GL: 6

Y40H5S LR: 5Y40S

H5 RS: 5Y42MSH5

Химический состав

C Mn Si Ni P S

0.05 1.30 0.40 1.50 max 0.020 max 0.020

Механические свойства

Предел текучести $\sigma_{0.2}$, Н/мм², Предел прочности $\sigma_{0.2}$, Н/мм² Удлинение δ_5 , % Ударная вязкость KCV, Дж/см²

Защитный газ - C1 (100%CO₂)

≥ 470 ≥ 550 ≥ 22

≥ 59 при -60°C

Порошковая проволока ESAB FILARC PZ6125



Всепоозиционная (включая вертикаль на спуск) газозащитная основная порошковая проволока, предназначенная для сварки в аргоновой смеси M21 на постоянном токе прямой полярности (допускается сварка на обратной полярности). Проволока применяется для заполняющих и облицовочных слоев особо ответственных металлоконструкций из низколегированных конструкционных и судовых сталей с пределом текучести до 420 МПа, а также корневых проходов для сталей с пределом текучести до 500 МПа, для которых предъявляются повышенные требования к наплавленному металлу по пластичности и ударной вязкости при температурах до -60°C , гарантируя в нем предельно низкое содержание водорода. Данная проволока является наиболее актуальной для сварки корневых проходов, когда необходимо сформировать обратный валик, но при этом конструкция изделия не позволяет применить керамические подкладки. Сварку необходимо выполнять углом назад, отбрасывая шлак в хвостовую часть ванны.

Ток: = (+/-)

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 5, 6 В

выпускаемые диаметры: 1,0 и 1,2 мм

Классификация Сертификация EN

ISO 17632-A: T 42 6 1Ni B M 1 H5

AWS A5.29: E71T5-K6M-H4

ABS: 3SA, 3YSA BV:

S4M, S5YM HH DNV

: V Y40MS (H5) GL:

6YH10S

LR: 5Y40S H5 RS: 5

Y42HHS Химический

состав C Mn Si Ni

P S

0.07 1.20 0.45 0.85 max 0.020 max 0.020

Механические свойства

Предел текучести $\sigma_{0.2}$, Н/мм², Предел прочности $\sigma_{0.2}$, Н/мм² Удлинение δ_5 , % Ударная вязкость KCV, Дж/см²

Защитный газ - M21 (80%Ar + 20%CO₂)

≥ 420 ≥ 510 ≥ 26

≥ 125 при -40°C

≥ 68 при -40°C

FILARC PZ6138



FILARC PZ6138 – порошковая проволока, произведенная корпорацией ESAB для сварки в защитной среде из смеси $ArCO_2$ в соотношении 80% к 20%. Данный тип получил одобрения от многочисленных международных организаций и имеет сертификаты качества и соответствия. К тому же использование проволоки одобрено НИЦ «Мосты», так что она может быть использована при сварке (наплавке) мостовых конструкций, в том числе и высоконагруженных железнодорожных.

Особенности:

- невысокая цена при высочайших механических свойствах и качестве шва;
- свойства можно приравнять к сварке под флюсом;
- ток постоянный «+»;
- температура эксплуатации готовых конструкций – до $-600^{\circ}C$.

В составе присутствует C, Si, Mn, Ni.

Классификация

SFA/AWS A5.29 E81T1-Ni1MJ H4

EN 758 T 46 5 1 Ni P M 1 H5

Химсостав, %

C Si Mn Ni

0,07 0,4 1,3 0,9

Порошковая проволока ESAB FILARC PZ6138S SR



Проволока аналогичная FILARC PZ6138SR, но предназначенная для сварки в чистой углекислоте.

Ток: = (+)

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 5, 6

Выпускаемый диаметр: 1,2 мм

Классификация Сертификация

EN ISO 17632-A: T 46 6 1Ni P C 1 H5

AWS A5.29: E81T1-Ni1J

ABS: 5Y42M H5 (PW), 5Y46M H5 (AW)

BV: 5Y42 H5 (PW), 5Y46 H5 (AW)

DNV: V Y42MS (H5) (PW), V Y46MS (H5) (AW)

GL: 5Y42H5S (PW), 5Y46H5S (AW)

Химический состав

C Mn Si Ni P S

0.06 1.30 0.40 0.95 max 0.015 max 0.020

Механические свойства

Предел текучести $\sigma_{t,т}$, Н/мм², Предел прочности $\sigma_{в}$, Н/мм² Удлинение δ , % Ударная вязкость KCV, Дж/см²

Защитный газ - C1 (100%CO₂)

$\sigma_{ge,470}$?550 ?22

?59 при $-60^{\circ}C$

FILARC PZ6138SR



FILARC PZ6138SR – порошковая сварная проволока рутилового типа, используемая для работы в среде аргоновой смеси. Незаменима для толстостенных изделий и ответственных конструкций, сварочные швы которых требуют обязательной последующей термообработки.

Особенности:

- всепозиционная – подходит для всех пространственных положений при сварке;
- использоваться может для мостовых и оффшорных конструкций при любых климатических условиях, в т.ч. и до -60 градусов Цельсия;
- сварные швы трещиностойкие.

Сварочно-технологические свойства обеспечивают высокую стабильность горения, низкий уровень разбрызгивания и правильное формирование шва. Проволока легирована никелем. Данный товар имеет сертификаты качества, соответствует требованиям ГОСТа и международных стандартов EN, ISO.

Классификация

SFA/AWS A5.29 E81T1-Ni1M J

EN 758 T 46 6 1Ni P M 1 H5

Химсостав, %

C Si Mn Ni

0,048 0,37 1,24 0,84

OK Tubrod 14.02



Для сварки высокопрочных сталей в смеси аргона и углекислоты применяется металлопорошковая проволока OK Tubrod 14.02. Использование этого расходного материала в процессе полуавтоматической сварки позволяет добиться отменного качества сварочных швов. Проволока широко используется в сфере машиностроения, судостроения, строительства металлических конструкций, которые будут контактировать с морской водой. Предел прочности свариваемой стали составляет 550 МПа.

Обращайтесь к менеджерам магазина Сварочный-инвертор.ру, чтобы заказать металлопорошковую проволоку OK Tubrod 14.02 по доступной цене.

Классификация

SFA/AWS A5.28 E80C-G

EN 758 T 50 2 Z M M 2 H10

Химсостав, %

C Si Mn Mo

0,07 0,6 1,3 0,5

OK Tubrod 14.03



Порошковая проволока ESAB OK Tubrod 14.04



Всепоозиционная (кроме вертикали на спуск) металопорошковая проволока, легированная 2% Ni, предназначенная для сварки, как на прямой, так и на обратной полярности в аргоновой смеси M21, ответственных металлоконструкций из низколегированных сталей, для которых предъявляются повышенные требования к наплавленному металлу по ударной вязкости при температурах до -60°C , гарантируя в нем предельно низкое содержание водорода.

Ток: = (+/-)

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6

Выпускаемые диаметры: 1,2 и 1,4 мм

Классификация Сертификация

EN ISO 17632-A: T 42 6 2Ni M M 2 H5

AWS A5.28: E70C-G

ABS: 3YSA H10

DNV: V YMS (H10)

GL: 6YH10

LR: 5Y 40S H5

RS: 5YMSH10

Химический состав

C Mn Si Ni P S

0.06 1.00 0.45 2.40 max 0.018 max 0.018

Механические свойства

Предел текучести $\sigma_{т}$, Н/мм², Предел прочности $\sigma_{в}$, Н/мм² Удлинение δ , % Ударная вязкость KCV, Дж/см²

Защитный газ - M21 (80%Ar + 20%CO₂)

460 570 26

176 при -20°C

98 при -60°C

Порошковая проволока ESAB OK Tubrod 14.05



Всепоозиционная (кроме вертикали на спуск) металопорошковая проволока, легированная 1% Ni, предназначенная для сварки, как на прямой, так и на обратной полярности в аргоновой смеси M21, ответственных металлоконструкций из низколегированных сталей, для которых предъявляются повышенные требования к наплавленному металлу по ударной вязкости при температурах до -40°C, гарантируя в нем предельно низкое содержание водорода.

Ток: = (+/-)

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6 Выпуск

аемые диаметры: 1,0 и 1,2 мм

Классификация Сертификация EN ISO

17632-A: T 42 4 Z M M 2 H5 AWS A5.28:

E70C-G

ABS: 3YSA H10

BV: SA3YM HH KV-40

DNV: III YMS (H10) LR: 4

Y40S H5

Химический состав C

Mn Si Ni P S

0.06 1.30 0.50 0.95 max 0.025 max 0.025 Mex

анические свойства

Предел текучести $\sigma_{0.2}$, Н/мм², Предел прочности σ_b , Н/мм² Удлинение δ_5 , % Ударная вязкость KCV, Дж/см² ?

Защитный газ - M21 (80%Ar + 20%CO₂) 500

600 27

138 при -20 °C

100 при -40°C

OK Tubrod 15.09



Сварочная проволока модификации OK Tubrod 15.09 производится на рутиловой основе, чем обеспечивается гладкая поверхность сварного шва и легкое отделение шлака.

Проволока этой марки эффективно применяется для сварки низколегированных и малоуглеродистых сталей с феррито-аустенитными свойствами. Антикоррозионные характеристики OK Tubrod 15.09 являются основанием для использования проволоки при проведении сварочных работ в судостроении, при изготовлении конструкций химической промышленности, сооружении шельфовых сооружений.

Проволока марки OK Tubrod 15.09 - расходный материал с усиленными прочностными характеристиками, что позволяет использовать ее для многопозиционного сваривания заполняющих и стыковочных швов, для образования одно сторонних швов при использовании керамических подкладок.

Классификация

EN 12535 T 69 4 Z P M 2 H Хим

состав, %

C Si Mn Ni Mo 0,07 0

,4 1,2 2,8 0,2

OK Tubrod 15.17



OK Tubrod 15.17 - порошковая сварочная проволока рутилового типа. В состав проволоки входит 0.9% никеля, что обеспечивает прочный ровный шов в любом положении сварки (вертикальное, горизонтальное, потолочное). При этом шов обладает высокими характеристиками ударной вязкости при температуре до -40 градусов С.

Сфера применения

Подходит для сварки изделий из углеродомарганцевых сплавов и низколегированной высокопрочной стали. Часто используется в судостроении и при сооружении металлических конструкций, контактирующих с морской водой.

Классификация

SFA/AWS A5.29 E81T1-Ni1M

EN 758 T 46 3 1Ni P C 2 H5, T 46 4 1Ni P M 2 H5

Химсостав, %

C Si Mn Ni

0,06 0,3 1,1 0,9

OK Tubrod 15.19



OK Tubrod 15.19 – рутиловая проволока с порошковым наполнителем, предназначенная для работы в аргоновой смеси M21. Дополнительно легирована никелем (содержание в пределах 1%). Характеризуется высокой сопротивляемостью к появлению шлаковых включений.

Является универсальной, всепозиционной (за исключением вертикали на спуск). Может применяться при автоматической сварке головками M300 и 300C. Считается альтернативой более дорогим аналогам Filarc и Pipeliner.

Назначение – сварочные работы в процессе строительства и капремонта:

- заполняющих и облицовочных проходов трубопроводов;
- магистральных нефтепроводов;
- при оформлении нахлесточных, стыковых и угловых соединений;
- стыков на керамических подкладках.

С данным типом проволоки сварочный шов имеет точный химический состав.

Классификация

SFA/AWS A5.29 E81T1-Ni1M

Химсостав, %

C Si Mn Ni P

0,05 0,4 1,2 1,0 0,025

Порошковая проволока ESAB OK Tubrod 15.27S



Порошковая проволока ESAB OK Tubrod 15.27S T

тип —, порошковая.

Порошковая проволока марки OK Tubrod 15.27S, рекомендуется для сварки под флюсом особо ответственных изделий из высокопрочных низколегированных конструкционных сталей с пределом текучести до 690 МПа, к которым предъявляются повышенные требования по ударной вязкости при отрицательных температурах. Проволока также может применяться для осстановительной наплавки поверхностей. Данная проволока может использоваться в комбинации со всеми нелегирующими флюсами, предназначенными для сварки низколегированных конструкционных сталей производства компании ESAB, а также флюсами аналогичного назначения других производителей. Тестовым флюсом для данной проволоки является OK Flux 10.62.

Сварка выполняется в положениях PA (H1) и PB (H2), на постоянном токе обратной полярности (DC+). Вы

пускаемый диаметр: 2.4, 3.0, 3.2, 4.0 мм

Классификация Сертификация

AWS A5.23: F11A4-EC-G

Химический состав

C Mn Si Mo Ni
0.08 1.90 0.40 0.30 2.5 M

Механические свойства

Предел текучести $\sigma_{0.2}$, Н/мм², Предел прочности σ_b , Н/мм² Удлинение δ_5 , % Ударная вязкость KCV, Дж/см² Ударная вязкость KCU, Дж/см²

Флюс - OK Flux 10.62

760-940 min 690 min 17

min 86 при -40°С

min 100 при -40°С

Порошковая проволока ESAB Pipeweld 111T-1



Всепоозиционная (кроме вертикали на спуск) высокопрочная рутиловая порошковая проволока, предназначенная для сварки в аргоновой смеси M21 заполняющих и облицовочных проходов магистральных трубопроводов из высокопрочных сталей с пределом текучести до 690 МПа. Наплавленный металл обладает высокой ударной вязкостью при температурах до -40°С, гарантируя в нем предельно низкое содержание водорода.

Ток: = (+)

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6

Выпускаемый диаметр: 1,2 мм

Классификация Сертификация

EN ISO 18276-A: T 69 4 Z P M 2 H5

AWS A5.29: E111T1-K3MJ-H4

Химический состав

C Mn Si Ni Mo P S
0.06 1.20 0.35 2.75 0.40 max 0.020 max 0.020

Механические свойства

Предел текучести $\sigma_{0.2}$, Н/мм², Предел прочности σ_b , Н/мм² Удлинение δ_5 , % Ударная вязкость KCV, Дж/см²

Защитный газ - M21 (80%Ar + 20%CO₂)

≥ 690 ≥ 760 ≥ 18

≥ 59 при -40°С

Порошковая проволока ESAB Primeweld 81-Ni1M



Порошковая проволока ESAB Primeweld 81-Ni1M Тип –

рутиловая.

Бесшовная всепозиционная, включая сварку ,в положении вертикаль на спуск, порошковая ,проволока, предназначенная для сварки в ,аргоновой смеси M21, близкая по свойствам ,наплавленного металла к FILARC PZ6138. , Однако, благодаря бесшовной технологии изготовления, обладает более высокой стойкостью ,к насыщению влагой, что дел ает ее незаменимой в условиях производства оффшорных конструкций и других объектов, которые необходимо мон тровать в условиях высокой влажности. Сварка выполняется в положениях PA (H1) и PB (H2), на постоянном токе о братной полярности (DC+).

Ток: = (+)

Пространственные положения при сварке: 1, 2, ,3, 4, 5, 6 Выпуск
аемый диаметр: 1,2 мм

Классификация Сертификация

EN ISO 17632-A: ,Т 50 6 1Ni P M 1 H5

AWS A5.36: ,E81T1-M21A8-Ni1-H4 ABS: 5

YQ460SA H5

DNV: V Y46MS (H5)

GL: 5Y46H5S

RS: 5Y46S H5 (M21) Хи

мический состав C Mn

Si Ni P S

0.06 1.20 0.50 0.95 max 0.030 max 0.030 Mex

анические свойства

Предел текучести σ_t , Н/мм² Предел прочности σ_b , Н/мм² Удлинение δ , % Ударная вязкость KCV, Дж/см² Ударная вя зкость KCU, Дж/см²

Защитный газ - M21 (80%Ar+20%CO2) 565

620

26

129 ,при -60°C

Порошковая проволока ESAB Primeweld 81-Ni1



Порошковая проволока ESAB Primeweld 81-Ni1 Т

ип – рутиловая.

Бесшовная всепозиционная порошковая проволока, аналогичная Primeweld 81-Ni1M, но предназначенная для сварк и в ч истой углекислоте C1.

Ток: = (+)

Пространственные положения при сварке: 1, 2, ,3, 4, 5, 6 В
ыпускаемый диаметр: 1,2 мм

Классификация Сертификация

EN ISO 17632-A: ,Т 46 6 1Ni P C 1 H5

AWS A5.36: ,E 81T1-C1A8-Ni1-H4 ABS

: 5YQ460SA H5

DNV: V Y46MS H5

GL: 5Y46H5S

RS: ,5Y46S H5 (C1)

Химический состав

C Mn Si Ni P S

0.06 1.20 0.50 0.95 max 0.030 max 0.030

Механические свойства

Предел текучести σ_t , Н/мм² Предел прочности σ_b , Н/мм² Удлинение δ , % Ударная вязкость KCV, Дж/см² Ударная вя зкость KCU, Дж/см²

Защитный газ - C1 (100%CO2)

560 620

25

106 ,при -60°C

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Киргизия (996)312-96-26-47

Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Саранск (8342)22-96-24
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Россия (495)268-04-70

Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93
Казахстан (772)734-952-31