

Pipelinер® 70S-G

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.18/A5.18M : ER70S-G
 EN ISO 14341-B : G 38 3 M G2Si / G 38 3 C G2Si

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Специально разработана для полуавтоматической и автоматической сварки корневого шва труб в среде защитного газа. Высокая жидкотекучесть сварочной ванны гарантирует отличную смачиваемость свариваемых кромок и равномерную форму шва.

Обеспечивает чистую поверхность сварного шва.

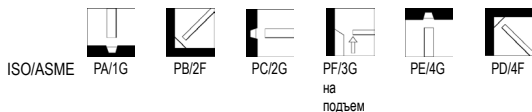
Упаковка из фольги предотвращает попадание влаги.

Стабильно хорошие результаты при рентгеновском контроле.

Предназначена для сварки труб из стали класса прочности от X42 до X65 по API 5L в любых пространственных положениях.

Также используется для сварки корневого шва материалов класса прочности не выше API 5L X80.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ЗАЩИТНЫЕ ГАЗЫ (СОГЛАСНО ISO 14175)

M21 Смешанный газ Ar+ >15-25% CO₂
 C1 Активный газ 100% CO₂

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ (% ПО ВЕСУ)

C	Mn	Si	P	S
0,07	1,25	0,55	0,01	0,02

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относительное удлинение (%)	Работа удара на образцах с V-образным надрезом (Шарпи), Дж -18°C
Типичные значения:	C1	после сварки	439	525	30	95

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Сорта стали	Стандарт	Класс прочности
Трубная сталь	API 5LX	X42, X46, X52, X60, X65

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	1,1	1,3
Упаковка:	катушка 4,5 кг	X	X
	катушка 11,3 кг	X	X

PIPELINER® 70S-G: вер. EN 23