

# Pipeliner® G70M-E

## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.29 : E81T1-GM-H4  
 EN ISO 17632-A : T 50 5 Z P M 2 H5

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Газозащитная порошковая проволока, легированная 1% Ni и 0,15% Mo, для сварки в любых пространственных положениях. Специально разработана для сварки трубопроводов.

Хорошая свариваемость, минимальное разбрызгивание, хороший внешний вид шва.

Технологична в использовании.

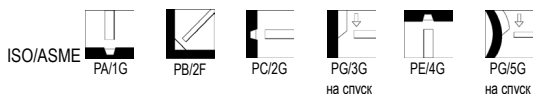
Высокие показатели ударной вязкости наплавленного металла при низких температурах (мин. 47 Дж по Шарпи при -50°C).

Очень низкое содержание диффузионного водорода в наплавленном металле (НДМ <5 мл / 100 г).

Стабильное качество продукции и оптимальный контроль легирования.

Хорошая подаваемость проволоки.

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



## ТИП ТОКА

Постоянный ток обратной полярности  
 Защитный газ: смесь аргона Ar + (>15-25%) CO<sub>2</sub>  
 Расход газа: 15-25 л/мин

## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

| Защитный газ | C    | Mn   | Si  | P     | S    | Ni   | Mo   |
|--------------|------|------|-----|-------|------|------|------|
| M21          | 0,05 | 1,45 | 0,2 | 0,013 | 0,01 | 0,95 | 0,15 |

## 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 |       |         |
|--------------------------------------|--------------|--------------|------------------------|------------------------|-----------------------------|--|-------|---------|
|                                      |              |              |                        |                        |                             | -20°C  | -40°C | -50°C   |
| Требования: AWS A5.29<br>ISO 17632-A |              |              | мин. 468<br>мин. 500   | 550-689<br>560-720     | мин. 19<br>мин. 18          |  |       | мин. 47 |
| Типичные значения:                   | M21          | после сварки | 580                    | 630                    | 23                          | 100  | 60    | мин. 47 |

## ВИДЫ УПАКОВКИ

|           | Диаметр (мм)        | 1,2 |
|-----------|---------------------|-----|
| Упаковка: | катушка S200 4.5 кг | X   |
|           | катушка B300 15 кг  | X   |

Pipeliner®G70ME: вер. EN 05

# Pipeliner® G70M-E

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

| Марки стали / Стандарт      | Класс прочности  |
|-----------------------------|--|
| <b>Трубная сталь</b>        |  |
| EN 10208                    | L360, L360NB, L360QB, L360MB, L415MB, L415NB, L450MB, L485MB |
| API 5LX                     | X52, X60, X65, X70   |
| <b>Мелкозернистая сталь</b> |  |
| EN 10025 часть 3            | S275, S355, S420, S460                                       |
| EN 10025 часть 6            | S355, S420, S460, S500N, S460NL, S500NL, S500NC, S550NC      |

## ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

| Диаметр (мм) | Производительность<br>наплавки (мм) | Скорость<br>подачи<br>проволоки<br>(см/мин) | Ток (А) | Напряжение<br>дуги (В) | Скорость<br>наплавки<br>(кг/ч) | Кг проволоки/<br>кг наплавленного<br>металла |
|--------------|-------------------------------------|---|---------|------------------------|--------------------------------|--|
| 1,2          | 20                                  | 445   | 130     | 20-22                  | 1,6                            | 1,20   |
|              |                                     | 700   | 180     | 23-25                  | 2,5                            | 1,20   |
|              |                                     | 950   | 220     | 25-27                  | 3,4                            | 1,20   |
|              |                                     | 1270  | 265     | 27-29                  | 4,5                            | 1,20   |
|              |                                     | 1590  | 305     | 30-32                  | 5,9                            | 1,20   |

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ В СРЕДЕ ЗАЩИТНОГО ГАЗА Ar + (>15-25)% CO<sub>2</sub>

| Диаметр<br>(мм) | Пространственные положения сварки |          |          |                    |                   |          |
|-----------------|-----------------------------------|----------|----------|--------------------|-------------------|----------|
|                 | PA/1G                             | PB/2F    | PC/2G    | PF/3G<br>на подъем | PG/5G<br>на спуск | PE/4G    |
| 1,2             | 230-280A                          | 230-280A | 200-240A | 200-240A           | 200-240A          | 160-220A |
|                 | 26-32B                            | 26-32B   | 25-32B   | 25-28B             | 25-28B            | 23-28B   |