

Pipelin[®] G90M-E

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.29 : E111T1-GM-H4
 EN ISO 18276-A : T 69 4 Z P M 2 H5

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Газозащитная порошковая проволока рутилового типа для сварки высокопрочных сталей класса прочности X70-X80 во всех пространственных положениях

Технологична в использовании

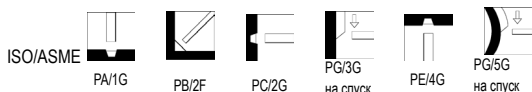
Высокие показатели ударной вязкости наплавленного металла при низких температурах (мин 47 Дж по Шарпи при -50 C)

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

Стабильное качество продукции и оптимальный контроль легирования

Отличная подаваемость проволоки

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

Постоянный ток обратной полярности
 Защитный газ: смесь аргона Ar + (>15-25%) CO₂
 Расход газа: 15-25 л/мин

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

Защитный газ	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
M21	0,06	1,0	0,3	0,015	0,01	2,0	0,5

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Работа удара на образцах с V-образным надрезом (Шарпи), Дж	
						-30°C	-40°C
Требования: AWS A5.29 EN ISO 18276-A			мин. 680 мин. 690	760-900 770-970	мин. 17	мин. 27	мин. 47
Типичные значения:	M21	после сварки	740	790	19	75	70

ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)	1,2	1,6
Упаковка: катушка S200 4.5 кг	X	
катушка B300 15 кг	X	X

Pipelin[®]G90ME: вер. EN 05

Pipeliner® G90M-E

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали / Стандарт Класс прочности

Трубная сталь

EN 10208

API 5LX

L485MB, L555MB

X70, X80

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Диаметр (мм)	Производительность наплавки (мм)	Скорость подачи проволоки (см/мин)	Ток (А)	Напряжение дуги (В)	Скорость наплавки (кг/ч)	Кг проволоки/ кг наплавленного 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
1,6	20	320	170	21-23	1,9	1,20
		510	235	22-24	3,1	1,20
		635	275	24-25	3,9	1,20
		760	310	25-27	4,7	1,20
		890	350	27-29	5,6	1,20
		1015	385	28-30	6,4	1,20
		1080	400	30-31	6,8	1,20

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ В СРЕДЕ ЗАЩИТНОГО ГАЗА Ar + (>15-25)% CO₂

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки				
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G на подъем	PE/4G
1,2	230-280A	230-280A	200-240A	200-240A	160-220A
	26-32B	26-32B	25-32B	25-28B	23-28B
1,6	250-350A	250-350A	230-280A	220-260A	170-240A
	24-29B	24-29B	24-28B	24-26B	22-26B