

Бесшовная порошковая проволока
рутилового типа, теплоустойчивая

diamondspark DMO RC

EN ISO 17632-A: T 46 0 Mo P M21 1 H5
EN ISO 17634-A : T 55 0 T1-1M21-2M3-PH5
AWS A5.29 / SFA-5.29 E81T1-A1MH4
AWS A5.36 / SFA-5.3 E81T1-M21P0-A1-H4



Химический состав наплавленного металла, %

Газ	C	Si	Mn	Mo
M21	0,06	0,20	0,75	0,40

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Бесшовная порошковая проволока рутиловая с молибденом, обеспечивающая легкость сварки во всех положениях. Основной материал, легированный 0,5% молибдена, который используется для изготовления сосудов, резервуаров высокого давления, трубопроводных систем, а также для конструкционной стали. Основные характеристики: хорошая свариваемость во всех положениях, хороший внешний вид валика, легкое удаление шлака, отличается низким содержанием диффундирующего водорода. (<4 мл / 100 г наплавленного металла)

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Механические свойства наплавленного металла - Типичные значения (min. значения)

Предел текучести R _e МПа	Предел прочности R _m МПа	Удлинение A (L ₀ =5d ₀) %	Ударная вязкость ISO-V KV J	Условия
550 (≥ 470)	630 (550-680)	24 (≥ 22)	-20°C 60 (≥ 47) 0°C 100 (≥ 47)	закалка 620 ° C / 1 час - защитный газ Ar + 15 -25 % CO ₂

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Предварительный нагрев, температура между проходами и термообработка после сварки в соответствии с требованиями основного металла. Для компонентов с толстыми стенками температура промежуточного прохода рекомендуется 150°C. Окончательную PWHT следует проводить при температуре от 560 ° C до 620 ° C в течение минимум 1 часа.

Диаметр проволоки: 1,2 мм

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

Теплоустойчивые и аналогичные легированные литые стали,
16Mo3, S235JR-S355JR, P195TR1-P265TR1, L245NB-L415NB, L450QB, L245MB-L450MB,
GE200-GE300

ASTM A 29 Gr, 1016; A 106 Gr. A, B; A 182 Gr. F1; A 234 Gr. WP1; A 283 Gr., C, D; A 335 Gr. P1;
A 501 Gr. B; A 510 Gr. 1013; A 512 Gr.

1021, 1026; A 513 Gr. 1021, 1026; A 711 Gr. 1013; API 5 L B, X42, X52, X60, X65

Одобрения.

TÜV (12205), CE