

Проволока для полуавтоматической сварки хладостойких сталей

BÖHLER 2,5Ni-IG

EN ISO 14-341-A: G 46 8 5 M21 2Ni2
AWS A 5.28: ER 80S-Ni2



Химический состав проволоки %

C	Si	Mn	Ni
0.08	0.6	1.0	2.4

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Омедненная проволока, разработанная для сварки в защитном газе криогенных сталей. Применяется для сварки резервуаров и баллонов, трубных и общезаводских конструкций, водяных систем. Наплавленный металл обладает высокой пластичностью и трещиностойкостью. Низкое содержание водорода. Высокая ударная вязкость при низких температурах до – 80 С. Подходит для низкотемпературного применения. Прочное медное покрытие при малом содержании меди в наплавленном металле. Высокие технологические свойства.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

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

Предел текучести R _{p0.2} МПа	Предел прочности R _m МПа	Удлинение A (L ₀ =5d ₀) %	Ударная вязкость ISO-V KV J	Условия
510 (≥ 460)	660 (550-740)	22 (≥ 20)	20°C 170 -80°C ≥ 47	Без термообработки после сварки Защитный газ– Ar + 15-25% CO ₂
500 (≥ 460)	590 (550-740)	22 (≥ 20)	20°C 120 -60°C ≥ 47	Без термообработки после сварки Защитный газ– 100% CO ₂

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Предварительный подогрев и температура между проходами выбирается в соответствии с требованиями для свариваемой стали. Сварка во всех пространственных положениях.

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

Низкотемпературные конструкционные стали, никелевые стали, криогенные судостроительные стали: S235NL2, S255NL2, 14Ni6, 12Ni14, X12Ni5, S255NL- S380NL, S255NL1- S380NL1, ASTM A633 Gr. E; A572 Gr. D; A333, A334 Gr.3; A 350 Gr.LF3.

ОДОБРЕНИЯ

TÜV-D (01081.), DB (42.132.59), ABS, BV, DNV GL, LR, RMR, CE