

Газозащитная проволока,
низколегированная, для высоких температур

BÖHLER DMO-IG

EN ISO 21952-A: G MoSi
EN ISO 14341-A: G 46 4 M21 2 Mo
AWS A5.28: ER70S-A1



Химический состав проволоки %

C	Si	Mn	Mo
0.1	0.6	1.1	0.5

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Омедненная проволока для сварки 0,5 % Мо-сталей, применяемых при строительстве котлов, трубопроводов и других деталей работающих при высоких давлениях.

Высококачественный, очень плотный наплавленный металл с высокой трещиностойкостью, не склонный к графитизации.

Рекомендуется для сталей с рабочими температурами от -45° С до +550° С.

Проволока обладает хорошими подающими и сварочными характеристиками.

Предварительный подогрев, температура между проходами и послесварочная термообработка определяются металлом основы.

Шов можно подвергать термической обработке.

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
500 (≥ 400)	600 (≥ 520)	25 (≥ 22)	20°С 150 -40°С ≥ 47	Без термообработки, защитный газ: Ar+18% CO ₂
470 (≥ 400)	590 (≥ 520)	23 (≥ 22)	20°С 150 -40°С ≥ 47	Без термообработки, защитный газ: 100% CO ₂
450 (≥ 400)	570 (≥ 520)	25 (≥ 17)	20°С 150 (>47)	Отжиг, 620°С/1ч/печь до 300°С/ воздух-газ Ar+18% CO ₂

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Сварка во всех положениях,

Проволока Ø 0,8; 1,0; 1,2, 1.6 мм ; защитный газ – Ar + 15-20% CO₂ или 100% CO₂

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

Теплоустойчивые стали и стали подобного легирования, стали устойчивые к старению, стали устойчивые к щелочному растрескиванию

S355J2G3, L320-L415NB, L320 MB-L415 MB, P255G1TH, P235GH, P295GH,

16Mo3, 17MnMoV6-4, 22NiMoCr4-7, 20MnMoNi5-5, 15NiCuMoNb5S, 20MnMoNi4-5, GE240-GE300, 22Mo4, S255N-S460N, P255NH-P460NH

A335 Gr. 1; A161-94 Gr. TAA 182 M Gr. F1; A204M Gr. A, B, C; A250 Gr. T1;

A217 Gr. WC1

ОДОБРЕНИЯ

TÜV (00021), DB (42.132.70), NAKC, CE

АЛЬТЕРНАТИВНЫЙ ПРОДУКТ

UNION I Mo