

Самозащитная порошковая  
проволока для трубопроводной  
сварки

# BÖHLER Pipeshield 71 T8-FD

AWS A5.36 E71T8-A4-K6



## Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Ni	Al
0.045	0.14	1.1	0.7	0.8

## ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Самозащитная проволока для полуавтоматической трубопроводной сварки в положении сверху вниз (5 G). Может использоваться для сварки металлоконструкций. Отличные сварочно-технологические свойства, быстросхватывающийся, легкоудаляемый шлак, высокая производительность.

Рекомендуется для сварки горячего прохода, заполняющих и облицовочных слоев. Флюс фторидо-основного типа, рекомендуемая межслойная температура 80-200°C. Стойкость к образованию пор даже при работе на длинной дуге.

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

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

Предел текучести R <sub>e</sub> МПа	Предел прочности R <sub>m</sub> МПа	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %	Ударная вязкость ISO-V KV J	Условия
435 (≥ 400)	535 (490-660)	28 (≥ 22)	-40°C 100(≥ 27) -30°C 150 20°C 200	Без защитного газа

## ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Сварка во всех пространственных положениях, кроме включая свниз-вверх.  
Рекомендуемый свободный конец проволоки 10-25 мм

## МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

Асс. То API 5L

A, B, X42, X46, X52, X56, X60, (X65, X70)

## Одобрения.

NAKS, GAZPROM