

Газозащитная проволока,  
низколегированная, высокопрочная

# BÖHLER X 70-IG

EN ISO 16834-A: G 69 5 M21 Mn3Ni1CrMo  
AWS A 5.28: ER 110S-G



## Химический состав проволоки %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.09	0.55	1.50	0.35	1.40	0.25

## ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Омедненная проволока для сварки высокопрочных, термоотпускаемых и мелкозернистых конструкционных сталей с минимальным значением предела текучести 690 N/mm<sup>2</sup>.

Точное микролегирование проволоки X 70-IG делает шов исключительно высокопластичным и трещиностойчивым в сочетании с высокой прочностью.

Хорошие значения ударной вязкости при низких температурах до - 50°C. Низкое содержание водорода в наплавленном металле, отличные подающие свойства и очень малое содержание меди есть дополнительными преимуществами этой проволоки.

Предварительный подогрев, температура между проходами и послесварочная термообработка определяются требованиями к металлу основы.

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

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

Предел текучести R <sub>p0.2</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
700	780	17	20°C 80 -40°C > 47	Без термообработки После сварки

## ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Сварка во всех положениях, включая сверху-вниз  
Постоянный ток; полярность обратная электрод (+) DC+  
Ø 1,0; 1,2 мм

## МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

Высокопрочные мелкозернистые стали  
S690Q, L690M N-A-XTRA 70, USS-T 1, BH 70 V, HY 100 и т.п.  
ASTM A514 Gr.F WELDOX 700

## ОДОБРЕНИЯ

TÜV (18928), DB (42.132.59), CE