

# SG-Draht VDG MoNiCr

EN ISO 16834 :  
AWS A 5.28:

Mn3Ni1CrMo  
ER 100S-G



## Химический состав проволоки, %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,1	0,5	1,6	0,3	1,4	0,3

## ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Омедненная проволока для сварки высокопрочных, термоотпускаемых и мелкозернистых конструкционных сталей с минимальным значением предела текучести 690 N/mm<sup>2</sup> и пределом прочности 900 N/mm<sup>2</sup>.

Точное микролегирование проволоки VDG MoNiCr 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

Предел текучести N/mm <sup>2</sup>	Предел прочности N/mm <sup>2</sup>	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %	Ударная вязкость ISO-V KV J	Условия
650	730	17	50	Без термообработки, 100% CO <sub>2</sub>
700	790	16	55	Без термообработки, газ: Ar+15-25% CO <sub>2</sub>

## ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Сварка во всех положениях, включая сверху-вниз  
Постоянный ток; полярность обратная электрод (+) DC+  
Ø 1,0-1.6 мм

## МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

Высокопрочные мелко-зернистые 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, DB