

Outershield® 81K2-HSR

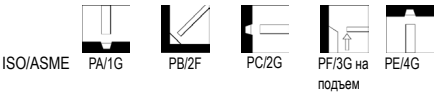
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.29/A5.29M : E81T1-K2M-JH4
EN ISO 17632-A : T 50 6 1.5Ni P M 2 H5 T

ОПИСАНИЕ

Газозащитная порошковая проволока с содержанием Ni 1,5% для сварочных работ на морских платформах и иного подобного применения во всех пространственных положениях
Специально разработана для сварки с последующей термообработкой, гарантирует сохранение характеристик ударной вязкости после термической обработки
Отличная свариваемость, низкий уровень разбрызгивания, хороший внешний вид кромок шва и технологичность в использовании
Высокие показатели ударной вязкости наплавленного металла при низких температурах (мин 80 Дж по Шарпи при -60°С)
Низкое содержание диффузионного водорода в наплавленном металле (H_{DM} <5 мл/100 г)
Постоянно высокое качество продукции и точный контроль легирования
Отличная подаваемость проволоки

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



РОД ТОКА

DC + : Постоянный ток обратной полярности
M21 : Смесь газов Ar+ (>15-25%) CO₂
Расход : 15-25 л/мин.

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

Защитный газ	C	Mn	Si	P	S	Ni	H_{DM} мл/100 г
M21	0.06	1.3	0.3	0.012	0.010	1.4	3

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи, Дж		
						-40°С	-50°С	-60°С
Требования: AWS A5.29 EN ISO 17632-A			мин. 470 мин. 500	550-690 560-720	мин. 19 мин. 18	мин. 27		мин. 47
Типичные значения	M21	После сварки Со снятием напряжения	590 570	630 620	23 23	140	100	80 85

Снятие напряжения: 1 час при 600°С, 3G на подъем под углом 45°

ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)	1.2
Упаковка: Кассета B300, 15 кг	X

Outershield® 81K2-HSR; вesp. EN 25

Outershield® 81K2-HSR**СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ**

Марка стали/Стандарт	Класс прочности
Структурная сталь	
EN 10025 часть 2	S185, S235, S275, S355
Судостроительная сталь	
ASTM A131	Класс А, В, D, от AH32 до EH40
Литейная сталь	
EN 10213-2	G P 240R
Трубная сталь	
EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
EN 10208-2	L240NB, L290NB, L360NB, L360QB, L240MB, L290MB, L360MB, L415MB, L415NB
API 5LX	X42, X46, X52, X60, X65, X70
EN 10216-1/	P235T1, P235T2, P275T1
EN 10217-1	P275T2, P355N
Сталь для бойлеров и камер высокого давления	
EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Мелкозернистая сталь	
EN 10025 часть 3	S275N, S275NL, S355N, S355NL, S420N, S420NL, S460N, S460NL
EN 10025 часть 4	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML, S460M, S460ML
EN 10025 часть 6	S460Q, S460QL, S460QL1, S500S, S500QL, S500QL1

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ СВАРОЧНЫЕ РЕЖИМЫ / ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Диаметр (мм)	Вылет электрода (мм)	Скорость подачи проволоки (см/мин)	Сварочный ток (А)	Напряжение дуги (В)	Скорость наплавки (кг/ч)	Кг проволоки/кг наплавленного металла
1.2	20	445	130	20-22	1.6	1.20
		700	180	23-25	2.5	1.20
		950	220	25-27	3.4	1.20
		1270	265	27-29	4.5	1.20
		1590	305	30-32	5.9	1.20

ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ПРИ СВАРКЕ В ЗАЩИТНОМ ГАЗЕ (Ar + >15-25% CO₂)

Диаметр (мм)	Пространственные положения				
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G на подъем	PE/4G
1.2	230-280 A	230-280 A	200-240 A	200-240 A	160-220 A
	26-32 B	26-32 B	25-32 B	25-28 B	23-28 B