

Pipeliner® G80M-E

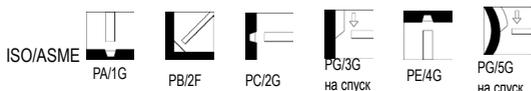
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.29 : E91T1-GM-H4
 EN ISO 18276-A : T 55 4 Z P M 2 H5

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Газозащитная порошковая проволока, легированная 1% Ni и 0,4% Mo, для сварки в любых пространственных положениях. Применяется для сварки морских платформ и трубопроводов. Прекрасная свариваемость, низкое разбрызгивание, хороший внешний вид шва и технологичность в использовании. Превосходные механические свойства. Очень низкое содержание диффузионного водорода в наплавленном металле (HDM <5 мл / 100 г). Стабильное качество продукции и оптимальный контроль легирования. Отличная подаваемость проволоки. Специально разработана для сварочных режимов с высоким уровнем тепловложения.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

Постоянный ток обратной полярности
 Защитный газ: смесь аргона Ar + (>15-25%) CO₂
 Расход газа: 15-25 л/мин

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

Защитный газ	C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
M21	0,06	1,4	0,3	0,013	0,01	0,95	0,4

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относительное удлинение (%)	Работа удара на образцах с V-образным надрезом (Шарпи), Дж	
						-40°C	-40°C
Требования: AWS A5.29 EN ISO 18276-A			мин. 540 мин. 550	620-760 640-820	мин. 17 мин. 18		
Типичные значения:	M21	после сварки	695	740	21		65

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	1,2
Упаковка:	катушка S200 4.5 кг	X
	катушка B300 15 кг	X

Pipeliner®G80ME: вер. EN 05

Pipelin[®] G80M-E

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали / Стандарт	Класс прочности
Трубная сталь EN 10208 API 5LX	L360, L360NB, L360QB, L360MB, L415MB, L415NB, L485MB, L555MB X60, X65, X70, X80

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Диаметр (мм)	Производительность наплавки (мм)	Скорость подачи проволоки (см/мин)	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

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ В СРЕДЕ ЗАЩИТНОГО ГАЗА Ar + (>15-25)% CO₂

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G на подъем	PG/5G на спуск	PE/4G
1,2	230-280A	230-280A	200-240A	200-240A	200-240A	160-220A
	26-32B	26-32B	25-32B	25-28B	25-28B	23-28B