



ПРИСАДОЧНЫЕ ПРУТКИ T-80SNi1

ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

Классификация

AWS A5.28 : ER80S-Ni1
 EN ISO 636-A(2008) : W 46 6 W2Ni1
 EN ISO 636-B(2008) : W 55A 5 W2Ni1

Области применения

- Присадочные прутки предназначены для сварки стали с минимальным пределом прочности 550 МПа работающие при температуре ниже -45 °С.
- Подходит для сварки стали с 1 % никеля и других видов стали, предназначенных для изготовления сосудов под давлением, резервуаров и труб.
- Хорошие сварочно-технологические свойства при сварке в любом пространственной положении, включая неповоротные стыки труб.
- Пруток для дуговой сварки вольфрамовым электродом в инертном газе (GTAW) оборудования и конструкций, эксплуатируемых при низких температурах.

Химический состав проволоки

Классификация	Химический состав (% вес.)					
	C	Si	Mn	P	S	Ni
AWS A5.28 ER80S-Ni1	≤ 0,12	0,40–0,80	≤ 1,25	≤ 0,025	≤ 0,025	0,80–1,10
T-80SNi1	0,09	0,63	1,11	0,009	0,008	0,83

Механические свойства наплавленного металла

Класс.	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Удлинение (%)	Работа удара (Дж)		Послесварочная термообработка
				-45 °С	-60°С	
AWS A5.28 ER80S-Ni1	≥ 470	≥ 550	≥ 24	≥ 27	-	После сварки
T-80SNi1	592	678	35	162	133	После сварки
T-80SNi1	526	624	26	161	156	620 °С x 1 ч
T-80SNi1	498	600	29	142	132	620 °С x 20 ч

Параметры сварки

- 1) T-80SNi1 (Ø 2,4 мм)
- 2) Ток (А) и напряжение (В): 200 (А) / 12,7 (В)
- 3) Защитный газ: 100 % Ar
- 4) Основной металл: SM-490 (наплавка)
- 5) Темп. между проходами (°С): ≤ 150
- 6) Послесварочная термообработка (°С): 620 ± 15 x 1 ч / 620 ± 15 x 20 ч