

Порошковая проволока для сварки низкотемпературных сталей

"Supercored 81-K2"



Порошковая проволока "Supercored 81-K2"

AWS A5.29 E81T1-K2C, EN ISO 17632-A-T 46 6 1.5 Ni P C 1 H5, JIS Z3313 YFL-C506R

Область применения.

Supercored 81-K2 предназначена для сварки низкотемпературных сталей при изготовлении хранилищ сжиженного природного и иных горючих газов, нефтяных (оффшорных) платформ, ответственных сооружений (в т.ч. мостов).

Характеристики.

Supercored 81-K2 – это порошковая проволока титанового типа, разработанная для сварки на постоянном токе обратной полярности во всех пространственных положениях с использованием CO₂ в качестве защитного газа.

Сварочные положения:.



Способ применения.

1. Проведите предварительный подогрев при температуре 50-150°C (122-302°F). Следует поддерживать температуру между проходами в указанном диапазоне, для предотвращения влияния водорода, который может вызывать трещины наплавленного металла, при работе со средними и большими толщинами.
2. Возникновение некоторых дефектов при односторонней сварке, таких как горячие трещины, может быть результатом установки неверных сварочных параметров, например, большой скорости сварки.
3. Используйте 100% CO₂.

Химический состав наплавленного металла, %:

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.04	0.35	1.35	0.012	0.011	1.50

Механические свойства наплавленного металла:

Предел текучести (σ_T), МПа	Временное сопротивление разрыву (σ_B), МПа	Относительное удлинение (δ), %	Температура °C(°F) испытаний ударной вязкости KCV	Ударная вязкости KCV, Дж (фут*дюйм)
540	620	28	-30 (-22) -60 (-76)	110 (81) 60 (44)

Доступные диаметры: 1.2мм; 1.4мм; 1.6мм.

Катушки: 5кг; 15кг; 20кг.