



ПРУТКИ СВАРОЧНЫЕ ST-1N

ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

Спецификация**AWSA5.28 ER80S-Ni1****Сферы применения**

Нефтегазовая промышленность, морские сооружения, электростанции, нефтехимическая промышленность, нефтепроводы

Характеристики при использовании

1. Поскольку ST-1N содержит 1% Ni, то материал имеет высокую ударную вязкость при низких температурах.
2. Отличный внешний вид сварного шва и свариваемость

Указания по использованию

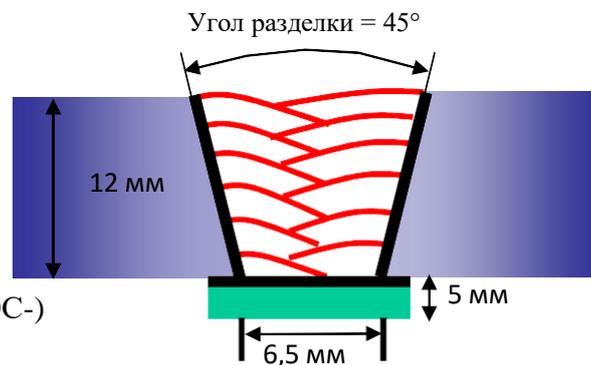
100% Ar

Упаковка

Диаметр	2,0 мм	2,4 мм	3,2 мм
TIG	5 кг		

Механические свойства и химический состав наплавленного металла (дуговая сварка металла в защитном газе)

Диаметр (мм)	: 2,4 мм
Защитный газ	: 100% Ar
Расход (л/мин)	: 15–20
Ток	: 220–250
Послесв. термообр.	: 620 °С × 8,5 ч
Межслойн. темп. (°С)	: 150 ± 15
Полярность	: пост. прям. пол. (DC-)



[Подготовка кромок и схема исполнения шва и слоев]

Механические свойства наплавленного металла

Обозначение		Испытание на растяжение			Испытание на ударный изгиб, с V-образным надрезом, Дж -45 °С
		Предел текуч., МПа	Прочность на растяжение, МПа	Отн. удлинен. (%)	
ST-1N	После сварки	517	612	27,3	81
	620°С × 8,5 ч	487	580	31,7	135
AWS A5.28 ER80S-Ni1	После сварки	470	550	24	27 Дж при -45 °С

Химический состав наплавленного металла (мас.%)

Обозначение	Химический состав(мас.%)									
	C	Si	Mn	P	S	N	Cr	Mo	V	Cu
ST-1N	0,09	0,46	1,12	0,007	0,009	0,80	0,05	0,14	0,01	0,19
AWS A5.28 ER80S-Ni1	Не требуется									

Химический состав проволоки (мас.%)

Обозначение	Химический состав(мас.%)									
	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	C
ST-1N	0,09	0,42	1,09	0,005	0,007	0,82	0,04	0,15	0,01	0,17
AWS A5.28 ER80S-Ni1	≤0,12	0,40 ~0,80	≤1,25	≤0,025	≤0,025	0,80 ~1,10	≤0,15	≤0,35	≤0,05	≤0,35



Примечание

Данная информация приведена исключительно с целью подтверждения соответствия продукции применимым стандартам. Полную и исключительную ответственность за обеспечение возможности использования продукции или устройства на основе приведенной информации несет строитель/пользователь. На результат использования приведенной информации могут оказывать воздействие многие факторы, не подконтрольные HYUNDAI WELDING CO., LTD. В число таких факторов входят, как минимум, процедуры сварки, газовая защита, химический состав и температура стальных элементов, конструкция свариваемого изделия, методы изготовления и эксплуатационные требования