

# GFL-71Ni

ПРОВОЛОКА ПОРОШКОВАЯ ДЛЯ СВАРКИ СТАЛЕЙ  
ПОВЫШЕННОЙ ПРОЧНОСТИ С ВРЕМЕННЫМ  
СОПРОТИВЛЕНИЕМ ДО 490 МПа

AWS A5.20 E71T-1C-J  
AWS A5.20M E491T-1C-J  
EN ISO 17632-A: T 42 4 P C1 1  
EN ISO 17632-B: T 49 4 T1-1 C1 A

## ОДОБРЕНИЯ

RS (4Y40SH5), ABS, BV, CCS, DNV-GL, LR, NK, CWB, CE, DB

## ПРИМЕНЕНИЕ

Для сварки мостовых конструкций, сосудов высокого давления, в судостроении, портового оборудования, при монтаже оффшорных платформ и других изделий из углеродистых и низколегированных конструкционных сталей с временным сопротивлением до 490 МПа в защитной среде чистой углекислоты

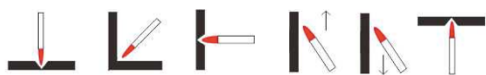
## КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Дуга мягкая и стабильная, малое количество брызг и дыма, шов ровный и гладкий с плавным переходом к основному металлу, шлаковая корка легко отделяется
- Отличные показатели пластичности наплавленного металла при  $-40^{\circ}\text{C}$ . Проволока прошла испытания на СТОД

## РОД ТОКА / ПОЛЯРНОСТЬ

Постоянный ток обратной полярности DCEP = (+)

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (при 100% CO<sub>2</sub>)

Содержание, %	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S	V
Требование AWS	0,120	1,75	0,90	0,20	0,50	0,30	0,030	0,030	0,08
Сред. значения	0,035	1,25	0,40	0,03	0,45	0,01	0,011	0,005	0,01

## ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (при 100% CO<sub>2</sub>)

Параметр	Предел текучести, $\sigma_T$ МПа	Предел прочности, $\sigma_B$ МПа	Относительное удлинение, $\delta$ %	Работа удара КВ, Дж ( $t^{\circ}$ )	Термообработка ТО ( $t^{\circ}$ x ч)
Требование AWS	390	490-670	22	27 ( $-40^{\circ}\text{C}$ )	AW
Сред. значения	505	560	28	115 ( $-40^{\circ}\text{C}$ )	AW

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Типоразмер	$\varnothing$ 1,2 мм	$\varnothing$ 1,4 мм	$\varnothing$ 1,6 мм
Напряжение, В	25-32	24-36	25-40
Ток, А	150-300	170-360	200-400
Вылет электрода, мм	15-20	15-20	18-25
Скорость потока защит. газа, л/мин	15-25	15-25	15-25

## ПРИМЕЧАНИЯ

- Защитный газ: 100% CO<sub>2</sub>
- Предварительный подогрев / температура между проходами:  $150 \pm 15^{\circ}\text{C}$
- Предварительно очистить свариваемые поверхности от пыли, следов масла, жира и ржавчины
- В случаях, когда длина сварочного кабеля превышает 15 м, необходимо повысить напряжение на 1-2 В
- При неиспользовании в течение длительного времени рекомендуется закрыть катушку с проволокой пленкой или убрать в специализированный ящик для хранения