

GFR-81B2VM

ПРОВОЛОКА ПОРОШКОВАЯ ГАЗОЗАЩИТНАЯ
ДЛЯ СВАРКИ ТЕПЛОУСТОЙЧИВЫХ СТАЛЕЙ
(1.25Cr-0.5Mo-V)

AWS A5.29 E81T1-B2M
AWS A5.29M E551T1-B2M
EN ISO 17634-A: -/-
EN ISO 17634-B: T55T1-1M21-G1CMV

ПРИМЕНЕНИЕ

Для сварки котельных труб высокого давления, технологических установок для высокотемпературного химического синтеза и для рафинирования нефти, а также другого оборудования с температурой эксплуатации до 540°C из низколегированных теплоустойчивых сталей типа 12CrMoV с пределом прочности до 550 МПа в среде газовой смеси M21

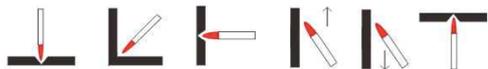
КЛЮЧЕВЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

- Газозащитная порошковая проволока рутилового типа, обеспечивает в наплавленном металле содержание около 1,25% хрома, 0,5% молибдена и 0,15% ванадия
- Дуга мягкая и стабильная, малое количество брызг и дыма, шов ровный и гладкий с плавным переходом к основному металлу, шлаковая корка легко отделяется

РОД ТОКА / ПОЛЯРНОСТЬ

Постоянный ток обратной полярности DCEP = (+)

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (при 75-80% Ar + CO₂)

Содержание, %	C	Mn	Si	Cr	Mo	P	S	V
Требование AWS	0,05-0,12	1,25	0,80	1,00-1,50	0,40-0,65	0,030	0,030	--
Сред. значения	0,06	0,70	0,20	1,20	0,50	0,009	0,005	0,15

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (при 75-80% Ar + CO₂)

Параметр	Предел текучести, σ_T МПа	Предел прочности, σ_B МПа	Относительное удлинение, δ %	Работа удара KV, Дж (t°)	Термообработка TO, t° x ч
Требование AWS	470	550-690	19	--	730°C x 2
Сред. значения	550	630	22	100 (+10°C)	730°C x 2

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Типоразмер	Ø 1,2 мм
Напряжение, В	25-32
Ток, А	150-300
Вылет электрода, мм	15-20
Скорость потока защит. газа, л/мин	15-25

ПРИМЕЧАНИЯ

- Защитный газ: M21 (75-80% Ar + CO₂)
- Предварительный подогрев / температура между проходами: 175 ± 15°C
- 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