

GFR-91Ni2

ПРОВОЛОКА ПОРОШКОВАЯ
ДЛЯ СВАРКИ ХЛАДОСТОЙКИХ
НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ ТИПА
2Ni С ВРЕМЕННЫМ
СОПРОТИВЛЕНИЕМ 620 МПа

AWS A5.29 E91T1-Ni2C

EN ISO 17632-A: T 55 4 2NiMo P C 1

Одобрения

RS (5Y50SH5)

Описание и области применения

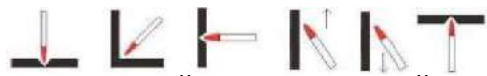
Рутиловая порошковая проволока для одно- и многопроходной всепозиционной сварки ответственных конструкций из низколегированных сталей повышенной прочности, таких как ASTM A516, A517, A572, с временным сопротивлением 620 МПа в среде 100% CO₂.

Наплавленный металл содержит 2% никеля (Ni). Для случаев, когда к работе удара металла шва предъявляются повышенные требования в условиях пониженных температурах до -40°C. Обладает замечательными сварочно-технологическими свойствами: дуга мягкая и стабильная, малое количество брызг и дыма, шов ровный и гладкий с плавными очертаниями, шлаковая корка легко удаляется. Широко применяется при изготовлении мостовых конструкций, портового оборудования, в судостроении.

РОД ТОКА / ПОЛЯРНОСТЬ

Постоянный ток обратной полярности (DC+)

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (при 100% CO₂)

Содержание, %	C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	P	S
AWS	0,120	1,50	0,80	1,75-2,75	--	--	0,030	0,030
Сред. значения	0,041	1,05	0,37	2,00	0,02	0,15	0,010	0,005

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА (при 100% CO₂)

Параметры	Предел текучести, МПа	Предел прочности, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/°C	Послесвароч. Термообработка PWHT (°C x ч)
AWS	540	620-760	17	27 (-60°C)	AW
Сред. значения	615	685	25	80 (-60°C)	AW

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

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

ПРИМЕЧАНИЯ

- Защитный газ: 100% CO₂
- Предварительный подогрев / межпроходная температура: 150 ± 15°C
- В случаях, когда длина электрического кабеля сварочного аппарата превышает 15 м, необходимо повысить соответствующие параметры напряжения на 1-2 В