ITB-SG3

Омедненный сварочный пруток, предназначенный для аргонодуговой сварки изделий из конструкционных нелегированных и низколегированных сталей с пределом текучести до 460 МПа. В сравнении с OK Tigrod 12.60, данный пруток более легирован Mn и Si, что придает наплавленному металлу более высокую прочность, а также снижается склонность к образованию пор при сварке по загрязненным кромкам. Кроме того, повышенное содержание кремния придает расплавленному металлу ванны большую жидкотекучесть, благодаря чему поверхность наплавленного валика формируется более гладкой с плавным переходом от основного металла к шву.

Выпускаемые диаметры: от 1,6 до 3,2 мм.

Классификации:	EN ISO 636-A, W 46 3 W4Si1, AWS A5.18, ER70S-6
Одобрения:	ABS, 3Y, BV, 3YM, DNV, III YM (I1), GL, 3Y, LR, 3, 3Y

Тип сплава:	Сталь углеродного марганца

Характеристики V-образного паза по Шарпи

Результат испытания после сварки	Температура испытания после сварки
70 J	-30 °C
≥59 J	-30 °C

Типичные растяжимые свойства

Удлинение	Предел прочности	Предел текучести
Ar (I1) EN *As welded*		
26 %	595 MPa	525 MPa
Ar (I1) AWS *As welded*		
-	-	-

Типичный химический состав (%)

C	Ni	Si	Mn	P	Ti	S	Al	Cr
0,080	0,010	0,885	1,640	0,013	0,0010	0,012	0,003	0,040
Mo	**Cu***	**V**	**Nb**	**Zr**	**Sb**	**As**		
0,002	0,080	0,005	0,0019	0,0027	0,0011	0,0020		