

**Порошковая проволока ППШ-71 (PPS-71)
ТУ 2593-029-00213948-2021**

Классификация

ГОСТ 26271-84: ПГ39-А4У

EN ISO 17632-A: T42 2 Z P C1/M21 2 H10 (изготавливается по спец. заказу)

Проволока соответствует категории 3Y40SMH10 по Правилам Российского Морского Регистра Судоходства и категории 3YSMH10 по Правилам Российского Речного Регистра.

Применение

Замковая порошковая сварочная проволока рутилового типа диаметром 1,2 мм. Предназначена для дуговой сварки (полуавтоматической и автоматической) в среде углекислого газа типа C1 сталей по ГОСТ 5521, ГОСТ Р 52927, трубных и судостроительных сталей.

Наплавленный металл и металл сварного шва обеспечивают высокую работу удара K_V при температуре -40°C (проба Шарпи KV). Диапазон рабочих токов 140-280А, напряжений на дуге 22- 27В, расход защитного газа 15-40 л/мин, скорость сварки 13-45 см/мин. Не имеет омеднения поверхности.

Химический состав наплавленного металла

C%	Mn%	Si%	Ni%	P%	S%
<0,08	1,35 – 1,75	0,45 – 0,7	<0,25	<0,030	<0,030

Типичные механические свойства наплавленного металла

Марка проволоки	Наплавленный металл		Относительное удлинение %, δ	Работа удара KV, Дж при $t^{\circ}\text{C}$	
	Предел текучести, МПа	Временное сопротивление разрыву, МПа		-20	-40
				Допускается единичный выпад не менее 33	
ППШ-71 (PPS-71)	>400	490-660	≥ 22	-	≥ 47

Содержание диффузионно-подвижного водорода:

- не более $5 \text{ см}^3/100 \text{ г}$ наплавленного металла

Проволока поставляется на пластмассовых или каркасных катушках:

- диаметром 200мм по ГОСТ 25445 номинальной массой $5 \pm 0,5 \text{ кг}$