

Каталог продукции // Сварка самозащитной проволокой / Самозащитная проволока

## Fabshield X80



Fabshield X80 - самозащитная порошковая проволока для широкого спектра применений, в том числе сварки трубопроводов. Особенно рекомендуется для применений, требующих высокую прочность на разрыв и высокую ударную вязкость (по Шарпи) при низких температурах. Эта проволока обеспечивает отличное формирование валика не зависимо от того, выполняется угловое, нахлесточное соединение или сварка с разделкой кромок. Проволока очень удобна в работе благодаря быстрому застыванию шлака - шлак практически самоотделяющийся. Fabshield X80 обеспечивает сварку во всех пространственных положениях.

### ПРИМЕНЕНИЕ:

- Сварка трубопроводов
- Сварка резервуаров
- Сварка строительных конструкций
- Строительство и ремонт морских буровых установок, судов, барж, другое.

### ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ:

- Быстрое затвердевание шлака, шлак самоотделяющийся. Это существенно сокращает время, затрачиваемое на обработку сварных швов
- Высокая ударная вязкость при низких температурах, швы остаются пластичными при низких температурах
- Не требуется защитный газ, что очень удобно при сварке на открытых пространствах
- Отличные механические свойства сварных швов обеспечивают высокое качество.
- Fabshield X80 аттестована НАКС для сварки сталей класса прочности до К60, включена в нормативную базу ОАО «Газпром» (СТО 2-2.2-115-2007, СТО 2-2.2-136-2007)

### ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

C,%	Mn,%	Si,%	P,%	S,%	Ni,%	Al,%
0,04	1,37	0,02	0,011	0,001	2,38	0,83

### МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА\*

Прочность на разрыв, МПа	Предел текучести, МПа	Удлинение, %	Ударная вязкость по Шарпи, Дж	
			-20°С	-40°С
649	578	25	138	134

\*- сварка пластин по стандартам AWS:

Свариваемый металл	A203Gr.E
Зазор	½"
Сварочный ток	250 A (DCEN)





Производитель  
сварочного  
оборудования

## инженерный и технологический сервис

www.npfets.ru  
(812) 321-61-61



Сварочное напряжение	21В
Предварительный подогрев	220° С
Вылет	25±6,4 мм
Кол-во проходов/слоев	14/6 (4 слоя по 2 прохода, 2 слоя - по 3 прохода)

### СВАРОЧНЫЕ РЕЖИМЫ

Диаметр , мм	Положение сварки	Сварочный ток, А	Сварочное напряжение, В	Скорость подачи проволоки, см/мин	Производительность наплавки, кг/час	Вылет ±6,4мм
2,0	нижнее	200	18	183	1,4	25,4
2,0	нижнее	250	20	254	2,2	25,4
2,0	потолочное	180	18	157	1,3	25,4
2,0	вертикальное	225	19	218	1,8	25,4

Полуавтоматическая сварка труб – режимы, характеристики шва

Положение сварки	5G вертикальное сверху-вниз
Предварительный подогрев	100°С
Свариваемое изделие	труба из стали класса прочности К60 диаметром 914 мм, толщина стенок 16,8 мм

Параметры	Корневой шов	Горячий проход	Заполняющий проход	Облицовочный проход
Процесс	ручная дуговая сварка покрытым электродом		дуговая сварка самозащитной проволокой	
Диаметр электрода/проволоки	4,0 мм	4,0 мм	2,0 мм	2,0 мм
Сварочный ток	80-90 А	170-180 А	230-250 А	200-220 А
Сварочное напряжение	30 В	25-28 В	18,5-19,5 В	19 В
Скорость сварки, см/мин.	10,7	24,6	22,9	22
Скорость подачи проволоки, м/мин.	-	-	2,16	2,03
Вылет проволоки	-	-	25.44 мм ± 6,4 мм	25.44 мм ± 6,4 мм
Угол наклона горелки	-	-	5°	5°
Погонная энергия, кДж/мм	1,4	1,1	1,2	1,1



Производитель  
сварочного  
оборудования