

Каталог продукции // Сварка в защитном газе / Сварочная проволока

Power Pipe 60R (ПП-60Р)



ПРОВОЛОКА ПОРОШКОВАЯ

POWER PIPE 60R (ПП-60Р)

ГОСТ 26271-84:

ПГ-49 А4У

AWS A5.29:

E81T1-Ni1M-J H4

**Применение**

- Нефтегазодобывающая, нефтеперерабатывающая отрасли;
- Трубопроводное строительство;

Свариваемые материалы

- Углеродистые, низко- и среднелегированные стали;
- Трубные стали классов прочности K52-K60;

Преимущества

- Сварка во всех пространственных положениях;
- Стабильное горение дуги;
- Легкая отделяемость шлака;
- Отлично подходит для работ в условиях монтажа;
- Высокое качество сварных швов благодаря оптимально подобранной системе легирования;
- Минимизация растрескивания сварного шва за счет экстремально низкого содержания диффузионного водорода, а также низкого содержания серы и фосфора;
- Не требует специальных условий хранения, без риска впитывания влаги;
- Высокие прочностные свойства сварных соединений при температуре до -60 °С;

Особенности

- Рутиловая газозащитная проволока;
- Беззамковая герметичная;
- Омедненная;
- Диаметр 1,2 мм;
- Содержание диффузионного водорода <math>< 4 \text{ см}^3/100 \text{ г}^*</math>
- Для механизированной и автоматической сварки в CO_2 и смеси газов (75-82% Ar + 18-25% CO_2);
- Рекомендована для автоматической сварки с использованием комплексов «ВОСХОД»;

*фактические данные



инженерный
и технологический
сервис

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



ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

C,%	Mn,%	Si,%	Ni,%	P,%	S,%
< 0,07	1,2-1,6	0,35-0,55	0,4-0,9	< 0,015	< 0,015

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Предел текучести, МПа	Временное сопротивление разрыву, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость KCV, Дж/см ²		
			-20 °C	-40 °C	-60 °C
518-570	590-630	≥ 21	≥ 80	≥ 50	≥ 35

-->

