

Supercored 81-K2

Тип: Рутильовый

AWS A5.29 / ASME SFA5.29 E81T1-K2C
JIS Z3313 T55 6 T1-1 C A-N3 H5
EN ISO 17632-A-T 46 6 1.5Ni P C 1 H5

Область применения

Supercored 81-K2 используется для сварки высокопрочных сталей, работающих при низких температурах и под воздействием морской среды. Широко применяется при строительстве морских платформ, в кораблестроении, строительстве резервуаров и ёмкостей для хранения LPG и LNG газов.

Описание

Supercored 81-K2 это рутильовая порошковая проволока для всепозиционной сварки в чистом CO₂. Обеспечивает отличную сариваемость, высокие значения ударной вязкости металла шва при температурах до - 60° C.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода: 50~150°C.
- ② Неправильный выбор параметров сварки, например высокий сварочный ток, может привести к получению дефектов в металле шва.
- ③ Сварка в среде 100% CO₂.

Положения сварки



1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

Ток

DC +

Защитный газ

CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.04	0.35	1.35	0.012	0.011	1.50

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп., °C	Работа удара по Шарпи, Дж
540	620	28	-30 -60	110 60

Сертификаты

KR, ABS, BV, DNV, GL, LR,
NK, CCS, RINA, MRS, CWB
CE

Упаковка

Дiam. (мм) 1.2 1.4 1.6 Катушки (кг): 12.5 15 20

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм	1.2	1.6
F & HF	250~300	300~350
V-up, OH	170~230	200~250
V-down	250~300	300~350