

Область применения

Supercored 81MAG порошковая проволока используемая при строительстве морских платформ, нефтегазовых объектов, сварке трубопроводов и пр. конструкций, работающих при низких температурах и под воздействием морской среды.

Описание

Supercored 81MAG это рутильная порошковая проволока для всепозиционной сварки в среде смеси $Ar+CO_2$. Наплавленный металл обладает отличными показателями ударной вязкости при низких температурах как сразу после сварки, так и после проведения термообработки.

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 смеси $Ar+20\sim 25\% CO_2$

Положения сварки



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

Ток

DC +

Защитный газ

$Ar+20\sim 25\% CO_2$

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.05	0.28	1.20	0.008	0.012	0.93

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °C	Работа удара по Шарпи Дж	
550	590	26	-60	60	После сварки
510	570	28	-40	98	PWHT(620° C @2часа)

Сертификаты

I Упаковка

ABS, BV, DNV, LR, CWB,
RINA, MRS, TÜV, DB, CE

Диам.,мм 1.2 1.6

Катушка,кг 12.5 15 20

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм	1.2	1.6
F & HF	200~290	260~350
V-up,OH	180~250	230~290
V-down	210~280	270~330