

# Supercored 81-K2MAG

AWS A5.29 / ASME SFA5.29 E81T1-K2M  
JIS Z3313 T55 6 T1-1 M A-N3 H5  
EN ISO 17632-A-T 46 6 1.5Ni P M 2 H5

Тип: Рутиловый

## Область применения

Supercored 81-K2MAG используется для одно- и многопроходной сварки высокопрочных сталей, работающих при низких температурах. Широко применяется при строительстве морских платформ, в кораблестроении, строительстве резервуаров и ёмкостей для хранения LPG и LNG газов.

## Описание

Supercored 81-K2MAG это рутиловая порошковая проволока для всепозиционной сварки в смеси  $Ar+20\sim 25\% CO_2$ . Обеспечивает отличную сариваемость, низкий уровень разбрызгивания и высокие значения ударной вязкости металла шва при температурах до  $-60^\circ C$ .

## Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода:  $50\sim 150^\circ C$ .
- 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

Ток

Защитный газ



DC +

$Ar+20\sim 25\% CO_2$

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

## Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.03	0.35	1.25	0.012	0.010	1.55

## Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. $^\circ C$	Работа удара по Шарпи Дж
590	610	27	-30	110
			-60	70

## Сертификаты

## Упаковка

ABS, BV, DNV, GL, LR, MRS,  
TÜV, CE, DB

Диам.,мм 1.2

Катушка,кг 12.5 15 20

## Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

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