

Каталог продукции // Сварка в защитном газе / Сварочная проволока

## Power Pipe 90R (ПП-90Р)



### ПРОВОЛОКА ПОРОШКОВАЯ **POWER PIPE 90R** (ПП-90Р)

ГОСТ 26271-84:

ПГ-59 А4У



#### Применение

- Нефтегазодобывающая, нефтеперерабатывающая отрасли;
- Трубопроводное строительство;

#### Свариваемые материалы

- Углеродистые, низко- и среднелегированные стали;
- Трубные стали классов прочности К60-К65;

#### 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  $\text{CO}_2$  и смеси газов (75-82% Ar + 18-25%  $\text{CO}_2$ );

\*фактические данные



Производитель  
сварочного  
оборудования

инженерный  
и технологический  
сервис

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



#### ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

C,%	Mn,%	Si,%	Ni,%	P,%	S,%
< 0,08	1,4-1,75	0,3-0,6	1,5-2,0	< 0,015	< 0,015

#### МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Предел текучести, МПа	Временное сопротивление разрыву, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость KCV, Дж/см <sup>2</sup>		
			-20 °С	-40 °С	-60 °С
568-660	660-720	≥ 21	≥ 150	≥ 100	≥ 50



Производитель  
сварочного  
оборудования

АО «Научно–производственная фирма «Инженерный и технологический сервис»  
+7 (812) 321–61–61 www.npfets.ru 194292, Россия, Санкт–Петербург, Домостроительная ул., д. 2