

Каталог продукции // Сварка в защитном газе / Сварочная проволока

Power Pipe 100R (ПП-100R)



ПРОВОЛОКА ПОРОШКОВАЯ
POWER PIPE 100R (ПП-100R)

ГОСТ 26271-84:

ПГ-69 А5У



Применение

- Нефтегазодобывающая, нефтеперерабатывающая отрасли;
- Трубопроводное строительство;

Свариваемые материалы

- Углеродистые, низко- и среднелегированные стали;
- Трубные стали класса прочности К70;

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);

*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,%	Cr,%	V,%
< 0,15	0,75 -2,25	< 0,8	1,25-2,60	< 0,03	< 0,03	< 0,15	< 0,05

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Предел текучести, МПа	Временное сопротивление разрыву, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость KCV, Дж/см ²	
			-40 °С	-50 °С
≥ 690	665-850	≥ 15	≥ 60	≥ 35



Производитель
сварочного
оборудования