

Каталог продукции // Сварка самозащитной проволокой / Самозащитная проволока

ППС-60С



ПРОВОЛОКА ПОРОШКОВАЯ

ППС-60С

ГОСТ 26271-84:	ПС 49-A4У
AWS A5.29:	E81T8-Ni2 J H10
Р Газпром 2-4.3-1161-2018:	T(Y) 50/72/19/50 ⁺ 40 2Ni H10 DC- 1



Применение

- Трубопроводное строительство;
- Монтаж строительных конструкций;
- Для объектов ПАО «Транснефть», ПАО «Газпром»;

Свариваемые материалы

- Углеродистые, низко- и среднелегированные стали с нормативным пределом прочности от 540 МПа до 590 МПа;
- Трубные стали классов прочности K55-K60;

Преимущества

- Сварка во всех пространственных положениях;
- Не нужен защитный газ;
- Стабильное горение дуги;
- Для работ в условиях монтажа;
- Высокие прочностные свойства сварных соединений при температуре до -40 °С;

Особенности

- Самозащитная порошковая проволока;
- Замковая;
- Без омеднения поверхности;
- Диаметр 1,6; 2,0 мм;
- Содержание диффузионного водорода <math>< 10 \text{ см}^3/100 \text{ г}</math>;
- Для механизированной сварки и автоматической сварки комплексами «ВОСХОД»;



Производитель
сварочного
оборудования

инженерный
и технологический
сервис

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



ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

C,%	Si,%	Mn,%	P,%	S,%	Ni,%	Al,%
≤ 0,12	≤ 0,80	≤ 1,50	≤ 0,030	≤ 0,030	1,75-2,75	≤ 1,80

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Предел текучести, МПа	Временное сопротивление разрыву, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость KCV, Дж/см ²	
			-20 °С	-40 °С
≥ 490	590-690	≥ 20	≥ 62	≥ 55

-->



Производитель
сварочного
оборудования