

Каталог продукции // Сварка в защитном газе / Сварочная проволока

## ПП-91Р



### ПРОВОЛОКА ПОРОШКОВАЯ ПП-91Р

ГОСТ 26271-84:

PMPC

ПГ-49А6У

ЗУ40SMH5



#### Применение

- Судостроение;
- Машиностроение;
- Теплообменные аппараты;
- Производство сосудов, работающих под давлением;
- Трубопроводный транспорт;

#### Свариваемые материалы

- Углеродистые, низкоуглеродистые стали;
- Судостроительные стали высокой прочности;

#### Преимущества

- Сварка во всех пространственных положениях;
- Стабильное горение дуги;
- Отличное качество формирования шва;
- Легкая отделяемость шлака;
- Не требует специальных условий хранения, без риска впитывания влаги;
- Минимизация растрескивания сварного шва за счет экстремально низкого содержания диффузионного водорода, а также низкого содержания серы и фосфора;
- Высокие прочностные свойства сварных соединений при температуре до -60 °С;
- Одобрена для судов АТОМФЛОТА и ледоколов;

#### Особенности

- Рутиловая газозащитная проволока;
- Беззамковая герметичная;
- Омедненная;
- Диаметр 1,0; 1,2 мм;
- Содержание диффузионного водорода <math>< 3 \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. По требованиям нормативной документации -  $< 5 \text{ см}^3/100 \text{ г}$



Производитель  
сварочного  
оборудования

инженерный  
и технологический  
сервис

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



#### ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

C,%	Mn,%	Si,%	P,%	S,%	Ni,%
≤ 0,1	1,0-1,6	0,3-0,5	≤ 0,015	≤ 0,015	2,1-3,0

#### МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Защитный газ	Предел текучести, МПа	Временное сопротивление разрыву, МПа	Относительное удлинение, %	Работа удара KV, Дж	
				-40 °С	-60 °С
CO <sub>2</sub>	610	500	19	> 55	> 50
Смесь газов M21	620	510	20	> 55	> 50

-->



Производитель  
сварочного  
оборудования