

Порошковая рутиловая проволока, легированная никелем для однопроходной или многопроходной сварки углеродистых, углеродисто-марганцовистых и похожих, а также мелкозернистых сталей в защитной среде смеси Ar-CO₂ или чистого CO₂. Главные характеристики: отличная сварка в любом положении, очень аккуратный шов, без брызг, шлаковая корка быстро затвердевает и легко удаляется. Высокие механические характеристики при низких температурах (ударная вязкость до -40°C) делают эту проволоку пригодной для шельфовых конструкций.

классификация	EN 758: T50 4 2Ni PCM 1 H5 / T46 4 2Ni P C 1 H5 AWS A5.29: E81T1Ni2(M)H4					
Типовые испытания						
Защитная среда	Ar/CO ₂ - CO ₂					
Расход	14-20 л/м					
Диаметры имеющиеся в наличии	1.00mm - 1.20mm - 1.40mm- 1.60mm					
область применения	Шельфовые конструкции, судостроительная верфь, и структуры из высокопрочной стали.					
Химический состав наплавленного металла	M21:C=0.07% - Mn=1.30% - Si=0.45% - P<0.025% - S<0.025% - Ni=2.00% Rm= 560-690 N/mm ² - Rs> 500 N/mm ² - A% ₅₀ > 22 - KV (-40°C)> 47J (~80J) HDM ml/100g<4					
Позиция сварки	EN: PA - PB - PC - PF - PG - PE - PF - PG AWS:1G - 2F - 2G - 3Gup - 3Gdown - 4G - 5Gup - 5Gdown					
Ток	DC+					
подходящие к сварке материалы	EN 10208-2: L240NB - L290MB - L360MB - L415MB - L415NB EN 10208-1: L210 - L240 - L290 - L360 EN 10113-3: S275M - S275ML - S355M - S355ML - S420M - S420ML EN 10113-2: S275 - S355 - S420 EN 10028-2: P235GH - P265GH - P295GH - P355GH EN 10025: S185 - S235 - S275 - S355					
Оперативные параметры	Диаметр (мм)		Ток (А)		Напряжение (В)	
	1.00		160-270		21-34	
	1.20		190-320		22-35	
	1.40		200-350		23-36	
	1.60		210-380		23-37	
Упаковка	mm	1.00	1.20	1.40	1.60	Вес
	M5	R	P	P	N.D.	5 кг
	K3	R	p	P	P	16 кг
	P1	R	R	R	R	15 кг
	K8	R	R	R	N.D.	5 кг
	R3	R	R	R	R	300 кг
	F1	R	P	P	P	230 кг
P:Производимый R:На заказ N.D.:Нет в наличии						