

Dual Shield Prime 81Ni1M H4

Порошковая проволока



Бесшовная всепозиционная, неомедненная порошковая проволока со специальной обработкой поверхности, предназначенная для сварки в аргоновой смеси M21 особо ответственных конструкций из сталей с пределом текучести около 500 Мпа, при расчетной температуре эксплуатации до -60°C. В наплавленном металле гарантируется предельно низкое содержание диффузионного водорода (3-4 мл на 100 г металла).

В отличие от бесшовных проволок, изготавливаемых по стандартным технологиям заполнения трубок порошком с последующим его виброуплотнением или заваркой стыка проволоки лазерной сваркой, данная проволока изготавливается по уникальной патентованной технологии двухслойной оболочки, когда порошок завальцовывается во внутреннюю оболочку, а стык внешней сваривается лазерной сваркой. Это позволяет избежать как сегрегации компонентов порошка разной насыпной плотности при его виброуплотнении, так и оплавления компонентов порошка при лазерной сварке стыка проволоки.

Отсутствие омеднения поверхности проволоки в сочетании со специальной ее обработкой позволяют получить максимально стабильный процесс сварки даже на предельно высоких токах сварки.

Основные преимущества:

- Предельно низкое содержание диффузионного водорода
- Уникальная технология неомедненной поверхности позволяет увеличить срок работы контактного наконечника и установить стабильный режим подачи проволоки
- Минимальное количество брызг
- Стабильный режим сварки даже на очень высоких режимах сварки
- Отличное качество даже при работе на простых полуавтоматах
- Простота в освоении процесса сварки
- Сварка в стандартной смеси M21

Области применения

- Мостостроение
 - Тяжелое машиностроение
 - Изготовление ответственных металлоконструкций
-

Dual Shield Prime 81Ni1M H4

Порошковая проволока



Классификация:

AWS A5.29: E81T-Ni1M H4,
EN ISO 17632A: T 50 6 1Ni P M21 1 H5
EN ISO 17632B: T555T1-1M21A-N2-U-H5

Одобрения:

RS: 5Y46S H5
НАКС, включая КСМ
ГАЦ МР НАКС

Типовые механические свойства металла, наплавленного в М21:

Прочностные

Rm 690 МПа Re 533 МПа A4 28%

Типовые значения работы удара, Шарпи V

Temp

- 40°C
- 60°C

KV

110 Дж
75 Дж

Химический состав наплавленного металла:

C 0,02 - 0,06%
Mn 1.00 - 1.40%
Ni 0,80 - 1.10%
Si 0.25 - 0.70%
P макс. 0.025%
S макс. 0.025%

Дополнительная информация:

- Диаметр проволоки: 1,2 мм
- Упаковка: 5 кг на пластиковом каркасе в стандартной или вакуумной упаковке
- 15 кг на пластиковом каркасе в стандартной упаковке

Для формирования обратного валика при односторонней сварке необходимо применение керамических подкладок с трапециевидальной канавкой.

Керамические подкладки

Керамические подкладки предназначены для качественного выполнения корня шва и формирования обратного валика при сварке в среде защитных газов, порошковыми проволоками, проволоками сплошного сечения и штучными электродами во всех пространственных положениях.

Артикул	Наименование	Диаметр, мм	Длина подкладки/сегмента, мм	Эскиз
212400TR13	Трапециевидальные ОК Backing Rectangular 13	13	600/24x25	
212400TP09	Круглые ОК Backing Pipe 9	9	600/24x25	
212400TP12	Круглые ОК Backing Pipe 12	12	600/24x25	

