

Union TG 50 B

Порошковая проволока



EN 758

AWS A 5.20

Классификация

T 42 5 B M1 H5
T 42 4 B C1 H5

E71T-5MJ H4
E71T-5 H4

Характеристики и области применения

Основная порошковая проволока. Как и покрытый электрод E7018, проволока обеспечивает получение шва с хорошим относительным удлинением, ударной вязкостью и стойкостью к растрескиванию. Диаметры 1,2-1,6 мм подходят для сварки во всех положениях в защитном газе M21. Исключительно высокие механические свойства, даже в отпущенном состоянии. Бездефектный шов и легкое отделение шлака. Свариваемость корня шва во всех положениях сварки обеспечивается использованием керамической подкладки. Сварку в неудобном положении рекомендуется производить с прямой полярностью. Наплавленный металл выдерживает испытания при -50 °С как без термообработки, так и в отпущенном состоянии, без ограничений по толщине стенки.

Свариваемые материалы

S185- S355J, P235GH-P265GH, P295GH-P355GH, S275N-P355NL2, P275NH- P355NH; L210-L360MB; X42-X52 (API-5LX); GS-38 – GS-52; 2C10-2C35; судостроительные стали А-Е, АН32-ЕН36, А40-F40.

Типичный химический состав, %

C	Si	Mn	P	S	Защитный газ
0.06	0.5	1.4	≤0.02	≤0.015	M21

Механические свойства наплавленного металла в соответствии с EN 1597-1

(минимальные значения при комнатной темп.)

Термическая обработка сварного соединения	Защитный газ	Предел текучести, 0.2% Н/мм ²	Предел прочности Н/мм ²	Относительное удлинение (L ₀ = 5d ₀), %	Ударная вязкость CVN, Дж			
					-20 °С	-40 °С	-50 °С	
Без термообработки	M21	420	520	24	140	100	70	47
580°С / 15 ч.	M21	400	500	26	150	110	80	47

Положение сварки



Ток = (+) / = (-)
Защитный газ (EN 439): M21, C1
Расход газа: 12-18 л/мин

Одобрения

TÜV (Сертификат № 6623) DB (Сертификат № 42.132.27)
Controlas LR
GL UDT
DNV

Упаковка, вес и допустимая сила тока

Диаметр, мм	Катушка	Вес, кг	Сила тока, А	Напряжение, В
1.2	B300	15	100-350	18-32
1.6	B300	15	160-450	20-34

Возможна поставка других диаметров