



Pipcored 81

Функциональный аналог: NR-208XP(Lincoln)

FCAW

Pipcored 81 (E81T8-Ni2) – самозащитная порошковая проволока аналогична Pipcored 71, но характеризуется пониженным содержанием диффузионного водорода и большей прочностью. Разработана для оптимальной производительности при сварке во всех пространственных положениях заполняющих и облицовочного слоёв шва стыков магистральных трубопроводов из сталей класса прочности до X80 по API 5L, в том числе арктического класса, т.к. наплавленный металл имеет высокие показатели ударной вязкости при низких температурах. Также предназначена для сварки заполняющих и облицовочного слоев шва соединений труб, труб с соединительными деталями трубопроводов (СДТ) и запорной и регулирующей арматурой (ЗПА) с классом прочности св. K54 до K60 включительно.

Проволока очень хорошо зарекомендовала себя в ситуациях, когда к качеству сварного шва предъявляются повышенные требования. Сварной шов характеризуется прекрасной устойчивостью к растрескиванию, высоким показателем величины CTOD (тест на раскрытие в вершине трещины) и обеспечивает повышенные вязкопластические свойства и ударную вязкость металла шва при низких температурах.

ДРУГИЕ ОСОБЕННОСТИ ПРОВОЛОКИ

- Имеет высокий коэффициент наплавки
- Всепоозиционная
- Качественный сварной шов в условиях умеренного ветра без установки палатки
- Не чувствительна к перепадам напряжения
- Нет необходимости в защитном газе или флюсе
- Межслойная температура: 50~150°C

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Al
Pipcored 81	0.054	0.021	1.281	0.002	0.000	2.351	0.680
Согласно AWS	<0.12	<0.8	<1.5	<0.03	<0.03	1.75-2.75	<1.8

СЕРТИФИКАТЫ:

AWS A5.29/A5.29M E71T8-Ni2
EN ISO 17632-A T 46 6 2Ni Y N 5 H15
NAKS, реестр ГАЗПРОМ, реестр ТРАНСНЕФТЬ.

ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ: не требуется

ТОК: DC -

УПАКОВКА: катушка - 5кг; 15кг; 20кг

ТИПОРАЗМЕРЫ: 2,0мм

ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ: 1G(PA) 2F(PB) 3G (PF/PG) 4G(PE)


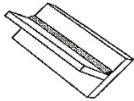

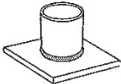


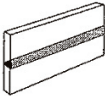
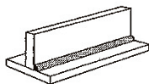

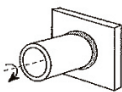


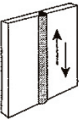
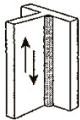
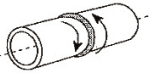
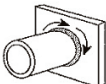


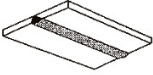
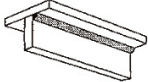
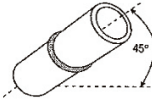
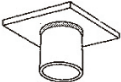




ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Предел текучести, МПа	Предел прочности, МПа	EL, %	Темп. испытаний, °C	Работа удара по Шарпи, Дж	Диффузионный водород, мл/100г
Pipcored 81	554	613	29.0	-40°C	135,3	12,38
Согласно AWS	470 min.	550-690	19	-30°C	>27	-

ТИПИЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ

Диаметр, полярность	Вылет электрода, мм	Скорость подачи проволоки, м/мин	Напряжение, В	Ток, А	Коэффициент наплавки, кг/ч	Эффективность, %
2,0 мм, DC-	25	1.7	16~17	195	1.4	81~85
		2.0	17~18	220	1.7	
		2.2	18~19	235	2.0	
		2.7	19~20	270	2.4	
		3.3	19~20	295	2.9	

Согласно AWS (ASME глава 9) Согласно EN (ISO 6947, NEN-EN 287)				Позиции сварки согласно EN 26947	
					
AWS: 1G EN: PA	AWS: 1F EN: PA	AWS: 1G EN: PA	AWS: 2F EN: PB	PA	PB
					
AWS: 2G EN: PC	AWS: 2F EN: PB	AWS: 2G EN: PC	AWS: 2F EN: PB	PC	PB
					
AWS: 3G EN: PG (down) PF (up)	AWS: 3F EN: PG (down) PF (up)	AWS: 5G EN: PG (down) PF (up)	AWS: 5F EN: PG (down) PF (up)	PF	PG
					
AWS: 4G EN: PE	AWS: 4F EN: PD	AWS: 6G EN: H-L045	AWS: 4F EN: PD	PE	PD