

Присадочный пруток для аргонодуговой сварки углеродистых сталей

# BÖEHLER EMK 6

EN ISO 636-A: W 3Si1  
AWS A 5.18: ER 70S-6



## Химический состав прутков, %

C	Si	Mn
0.08	0.9	1.45

## ОПИСАНИЕ и ПРИМЕНЕНИЕ

Присадочный пруток с высоким содержанием Si. Рекомендуются для сварки котельного оборудования, сосудов высокого давления, монтажных работах. Пруток может так же использоваться для сварки изделий работающих в кислых средах, НIC-тест в соответствии с NACE TM-02-84. Положительные результаты теста SSC.

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Механические свойства наплавленного металла - Типичные значения (min. значения)

Предел текучести R <sub>e</sub> МПа	Предел прочности R <sub>m</sub> МПа	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %	Ударная вязкость ISO-V KV J	Условия
450 (> 420)	560 (≥500-640)	28 (≥ 20)	20°C - 180 -40°C - 80 -50°C - ≥47	После сварки, 100% Ar
400	510	28	20°C - 180 -40°C - 110	Отжиг 620°C/2чпечь; защитный газ Ar 100%

## УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ

Диаметр прутков: 1,6; 2.0 ; 2.4; 3.0 мм, (длина 1000 мм), постоянный ток полярность прямая - электрод (-), защитный газ 100% аргон

## Металл основы

Углеродистые стали с пределом текучести до 460 Н/мм<sup>2</sup>. (67ksi) типа:

S235J2G3 - S355J2G3, E360, P235T1-P355T1, P235G1TH, L210, L290MB, P255G1TH, P235GH, P265GH, P295GH, P310GH, P255NH, S235JRS1 - S235J4S, S355G1S - S355G3S, S255N - S385N, P255NH-P385NH, GE200-GE260

ASTM A27u.A36 Gr.all; A214; A242 Gr.1-5; A266 Gr.1, 2, 4; A283 Gr. A, B, C, D; A285 Gr. A, B, C; A299 Gr. A, B; A328; A366; A515 Gr.60, 65, 70; A516 Gr. 55; A570 Gr.30,33,36,40,45;A 572 Gr.42, 50; A606 Gr. all A607 Gr. 45; A656 Gr. 50, 60; A668 Gr. A, B; A907 Gr. 30, 33, 36, 40; A841; A851 Gr.1, 2; A935 Gr.45; A936 Gr. 50;  
API 5 L Gr. B, X42-X56

## ОДОБРЕНИЯ.

TÜV (09717), LTSS, CE,SEPROZ.