



ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

НИЗКОЛЕГИРОВАННЫЕ СВАРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

S.T. 97 I
Rev. 3
Pag. 1 di 1

НАИМЕНОВАНИЕ ПРОДУКТА: **IT-100S-1** КЛАССИФИКАЦИЯ: SFA-AWS A5.28 ER100S-1

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Rm (N/mm ²)	Rs (N/mm ²)	Al% 5d	Kv - 50°C J				
760	660	22	75				

Показатели механических свойств являются типовыми и могут меняться в зависимости от плавки подката, защитного газа, параметров сварки и т.д.

УСРЕДНЕННЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ

C %	Si %	Mn%	P %	S %	Cu %	Cr %	Ni %	Mo %	V %	Al %	Zr %	Ti %		
0,060	0,45	1,50	<0,010	<0,010	<0,25	<0,15	1,70	0,40	<0,030	<0,050	<0,030	<0,030		

Показатели меди (Cu) указано с учетом покрытия проволоки.

СВАРОЧНЫЙ ПРОЦЕСС

Защитный газ	MIG: Аргон/2% O ₂	
Ток и полярность	MIG: DC+	
Положения сварки		
Предварительный подогрев	135-165° C	Согласно нормативе AWS A5.28 требования к сварочному процессу определяется конечным потребителем.
Проход	135-165° C	
Термическая обработка после сварки	As-welded	

ВЫПУСКАЕМЫЕ ДИАМЕТРЫ

MIG (мм)	0,60	0,80	0,90	1,00	1,14	1,20	1,40	1,60						
----------	------	------	------	------	------	------	------	------	--	--	--	--	--	--

Другие диаметры по запросу. Допустимые отклонения согласно EN ISO 544

ВИДЫ УПАКОВКИ И НАМОТКИ

Как указано в каталоге

СЕРТИФИКАТЫ КАЧЕСТВА

EN 10204 - 3.1 (Химический анализ) / EN 10204 - 2.2 (Механические свойства)

ИДЕНТИФИКАЦИЯ

Наружная и внутренняя этикетки

ХРАНЕНИЕ

Смотреть техническую инструкцию по обработке и хранению расходных материалов

ОДОБРЕНИЯ

Связаться с ITALFIL для получения информации

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Стандарт	Тип
	NY 80; NY 100
	Weldox 700
	N-A-XTRA 65-70
	S690 Q, S460 N
	BH 65; BH 70; Hardox
	T1; T1A, T1B, HY90
	StE460 ; StE690, StE620

ПРИМЕНЕНИЕ

Ni-Cr-Mo мелкозернистые стали с высоким пределом текучести для эксплуатации в условиях низких температур.

Применяется в судостроительной отрасли, несущих конструкциях, промышленном оборудовании, нефтехимическая отрасль, краны, цистерны, горнодобывающее оборудование и т.д.