



# ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

НИЗКОЛЕГИРОВАННЫЕ СВАРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

S.T.	61
Rev.	0
Pag.	1 di 1

НАИМЕНОВАНИЕ ПРОДУКТА:

## IT-B2

КЛАССИФИКАЦИЯ:

SFA-AWS A5.28 ER80S-B2  
EN ISO 21952-B- 1CM

### МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Rm (N/mm <sup>2</sup> )	Rs (N/mm <sup>2</sup> )	Al% 5d	Kv - 10°C J				
620	510	24	100				

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 %			Fx Bruscato
0,080	0,55	0,60	<0,012	<0,015	<0,25	1,30	<0,20	0,50	<0,010	<0,020			< 15 ppm

Показатели меди (Cu) указано с учетом покрытия проволоки.

### СВАРОЧНЫЙ ПРОЦЕСС

Защитный газ	MIG: Аргон/ 1-5% O <sub>2</sub>		
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	620 ± 15° C		

### 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

13CrMo4-5, G17CrMo55,  
A387:2,11,12, A200: T11, T12,  
GS 25CrMo4, GS 18CrMo910, 10CrMo910, 10CrSiMoV7, 10CrV63, 12CrSiMo8

### ПРИМЕНЕНИЕ

Для теплоустойчивых и стойких к растрескиванию Cr-Mo сталей. Трубопроводы, котлы, грузоподъемное и погрузочно-разгрузочное погрузочно-разгрузочное оборудование. Нефтехимическая отрасль, особенно если задействованы сернистые элементы.