



ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

НИЗКОЛЕГИРОВАННЫЕ СВАРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

S.T. 83
Rev. 0
Pag. 1 di 1

НАИМЕНОВАНИЕ ПРОДУКТА: **IT-B3L**

КЛАССИФИКАЦИЯ: SFA-AWS A5.28 ER80S-B3L
EN ISO 21952-B- 2C1ML

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Rm (N/mm ²)	Rs (N/mm ²)	AI% 5d	Kv - 10°C J				
610	530	20	70				

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
0,030	0,50	0,60	<0,012	<0,015	<0,25	2,50	<0,20	1,00	<0,010	<0,020			< 15 ppm

Показатели меди (Cu) указано с учетом покрытия проволоки.

СВАРОЧНЫЙ ПРОЦЕСС

Защитный газ	MIG: Аргон/ 1-5% O ₂		
Ток и полярность	MIG: DC+		
Положения сварки			
Предварительный подогрев	185-215° C	Согласно нормативе AWS A5.28 требования к сварочному процессу определяется конечным потребителем.	
Проход	185-215° C		
Термическая обработка после сварки	690 ± 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

10CrMo9-10; GS-18CrMo9, GS-17CrMoV5-11; 10CrSiMoV7; 10CrV63; 12CrSiMo8

ПРИМЕНЕНИЕ

Заменяет B3 в процессах когда закалка невозможна; высоко индифферентный к растрескиванию.
Трубопроводы, котлы и паровые котлы, резервуары с высоким давлением.