



Легированная марганцем сварочная проволока, предназначенная для дуговой и электрошлаковой сварки под флюсом углеродистых, низколегированных конструкционных сталей с пределом текучести до ~ 490 МПа (S185-E360, S235JR -S355JR, S235J0-S355J0, S235J2-S355J2, S275N-S460N, S275M-S460M, S460Q, P235GH-P355GH, P275N-P460N, P355M-P460M, P355Q-P460Q, Сталь трубопроводная L210-450, Судостроительные марки АН40-ЕН40, ASTM: A36, A106 марок А/В/С, А139, А210 марок А1/С, А216 марок WCA/WCB/WCC, А234 марок WPB, А266 марок 1/2/4, А283 марок А/В/С/Д,

А285 марок А/В/С, А299 марок А/В, А515 марок 60/65/70, А516 марок 55-70, А656 марки 50/60, API: 5L марок Х42-Х65). Применяется для сварки мостовых конструкций, опор, труб, трубопроводов, сосудов работающих под давлением, широко используется в машиностроении, судостроении и строительстве.

Обозначение по стандарту

- AWS A5.17: ~ EN14
- AWS A5.23: ~ EN14
- EN ISO 14341-A: S4

Химический состав, %

Типичный химический состав наплавленного металла после дуговой сварки под флюсом.

C	Si	Mn
0,83	0,30	1,74

Механические свойства

Типичные значения наплавленного металла после дуговой сварки под флюсом

Предел прочности (Rm), МПа	Предел текучести (Rp0.2), МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость по Шарпи KCV (- 40 °С), Дж
601	516	32	185

Термообработка

Сварочный процесс (включая температуру предварительного подогрева, температуру между проходами и термическая обработка) будет зависеть от свариваемого основного металла , его толщины, и норм заложенных в проектной, конструкторско-технологической документации.

Выпускаемые диаметры: 3,2 и 4,0 мм