

EN 1668: W 46 4 W2Si
 AWS A5.18-93: ER 70 S-3
 1) DIN 8559: WSG 1

BÖHLER EML 5

Присадочный пруток для аргонодуговой сварки
 углеродистых сталей

Описание и область применения

Популярный присадочный пруток для сварки ответственных соединений. Низкое содержание Si позволяет использовать этот материал для изделий подвергающихся последующей окраске или цинкованию. Пруток может так же использоваться для сварки изделий работающих в кислых средах, НС-тест в соответствии с NACE TM-02-84.

Химический состав проволоки

	C	Si	Mn
wt-%	0.10	0.6	1.20

Механические свойства наплавленного металла

(*)		u	s
Предел текучести R_e Н/мм ² :		500 (≥460)	490 (≥460)
Предел прочности R_m Н/мм ² :		600 (530-680)	570 (530-680)
Удлинение A ($L_0=5d_0$) %:		26 (≥23)	30 (≥23)
Ударная вязкость ISO-V A_v Дж	+20°C	220 (≥130)	200 (≥140)
	-20°C	200	210
	-40°C	(≥47)	(≥47)

(*) u после сварки, 100% Ar
 s отжиг 620°C/5 ч печь; защитный газ Ar 100% Ar

Рекомендации по сварке



защитный газ: 100 % Аргон
 маркировка прутка:

верх: W2Si
 низ: ER 70S-3

Ø мм

1.6
 2.0
 2.4
 3.0



Металл основы

Углеродистые стали с пределом прочности 460 Н/мм².

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 A27 u. 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, X52

Одобрения

TÜV-D, TÜV-Ö, DB (42.014.02), CL, Statoil, UDT, VUZ, Ü, ITI, НАКС