

**ПОРОШКОВАЯ
ПРОВОЛОКА****СМС-91Н**

Производится с медным покрытием

КЛАССИФИКАЦИЯ

ТУ 1227-005-66167121-2019
ГОСТ 26271
EN ISO 17632-A (Т 50 6 2Ni Р С 1 Н5)

ПРИМЕНЕНИЕ

Газозащитная порошковая проволока СМС-91Н рутилового типа, изготовлена по бесшовной технологии. Проволока рекомендуется для механизированной и автоматической сварки в среде защитных газов низкоуглеродистых и углеродистых низколегированных сталей во всех пространственных положениях. Применяется для изготовления ответственных конструкций с повышенными требованиями к пластическим свойствам металла шва при отрицательных температурах. Рекомендована к использованию при строительстве судов ледового класса и морских ледостойких стационарных платформ (МЛСП). Сварка проволокой СМС-91Н в среде CO₂ позволяет получить стабильное горение сварочной дуги с минимальным разбрызгиванием и плавным переходом к основному металлу, а низкое содержание диффузионного водорода (3 мл/100 г.) в наплавленном металле максимально снижает риск холодного растрескивания.

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

С	Si	Mn	P	S	Ni
0,04	0,25	1,2	0,012	0,003	2,30

ТИПОВЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Предел прочности, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см ²
			KCV ⁶⁰
625	563	25	85

СВАРОЧНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ И РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Пространственные положения: Все
Защитный газ: С1 (CO₂ 100%); М21 (Ar 80%+CO₂ 20%)

ОДОБРЕНИЯ

РМРС (5У5СМН5; 5У50СМН5)
ОЦССМ НИЦ «Курчатовский институт» – ЦНИИ КМ «Прометей»

РАЗМЕРЫ И УПАКОВКА

Диаметр, мм	1,2	1,4	1,6
D-200	x		
K-300/ K-300-52	x		
D-300	x		
Бочка 250 кг	x		

+7 (916) 843-44-17
info@svars.ru
www.svars.ru