

# GFL-71

ПРОВОЛОКА ПОРОШКОВАЯ ДЛЯ СВАРКИ СТАЛЕЙ  
ПОВЫШЕННОЙ ПРОЧНОСТИ С ВРЕМЕННЫМ  
СОПРОТИВЛЕНИЕМ ДО 490 МПа

AWS A5.20 E71T-1C  
AWS A5.20M E491T-1C  
EN ISO 17632-A: T 42 2 P C1 1  
EN ISO 17632-B: T 49 2 T1-1 C1 A

## ОДОБРЕНИЯ

RS (ЗУ40SH5), ABS, BV, CCS, DNV-GL, LR, NK, KR, CWB, RINA, CE, VD-TUV

## ПРИМЕНЕНИЕ

Для сварки мостовых конструкций, трубопроводов, в судостроении, строительстве, при монтаже оффшорных платформ из углеродистых и низколегированных сталей с временным сопротивлением до 490 МПа

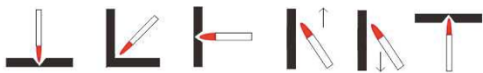
## КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Порошковая проволока газозащитного типа. Позволяет выполнять сварку без поперечного перемещения электрода; рекомендуется к использованию при автоматической и роботизированной сварке
- Дуга мягкая и стабильная, малое количество брызг и дыма, шов ровный и гладкий с плавным переходом к основному металлу, шлаковая корка легко отделяется
- Наплавленный металл имеет отличные показатели пластичности при пониженных температурах до -20°C

## РОД ТОКА / ПОЛЯРНОСТЬ

Постоянный ток обратной полярности DCEP =(+)

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (при 100% CO<sub>2</sub>)

Содержание, %	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S	V
Требование AWS	0,120	1,75	0,90	0,20	0,50	0,30	0,030	0,030	0,08
Сред. значения	0,040	1,30	0,40	0,02	0,01	0,01	0,011	0,005	0,01

## ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (при 100% CO<sub>2</sub>)

Параметр	Предел текучести, $\sigma_T$ МПа	Предел прочности, $\sigma_B$ МПа	Относительное удлинение, $\delta$ %	Работа удара KV, Дж (t°)	Термообработка ТО (t° x ч)
Требование AWS	390	490-670	22	27 (-20°C)	AW
Сред. значения	505	570	26	100 (-20°C)	AW

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Типоразмер	Ø 1,2 мм	Ø 1,4 мм
Напряжение, В	25-32	24-36
Ток, А	150-300	170-360
Вылет электрода, мм	15-25	15-25
Скорость потока защит. газа, л/мин	20-25	20-25

## ПРИМЕЧАНИЯ

- Защитный газ: 100% CO<sub>2</sub>
- Предварительный подогрев / температура между проходами: 150 ± 15°C
- Предварительно очистить свариваемые поверхности от пыли, следов масла, жира и ржавчины
- В случаях, когда длина сварочного кабеля превышает 15 м, необходимо повысить напряжение на 1-2 В
- При неиспользовании в течение длительного времени рекомендуется закрыть катушку с проволокой пленкой или убрать в специализированный ящик для хранения