

# GFL-71Ni

AWS A5.20 E71T-1C-J

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

EN ISO 17632-A: T 42 4 P C 1

## Одобрения

RS (4Y40SH5), ABS, BV, CCS, DNV GL, LR, NK, CWB, RINA

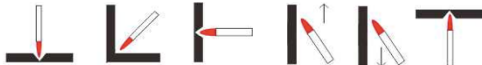
## Описание и области применения

Рутиловая порошковая проволока с повышенным содержанием никеля (Ni) для всепозиционной сварки конструкционных сталей повышенной прочности с временным сопротивлением 490 МПа в среде 100% CO<sub>2</sub>. Проволока прошла испытания на СТOD. Демонстрирует отличные показатели ударной работы в условиях низких температурах до -40°C. Дуга мягкая и стабильная, малое количество брызг и дыма, шов ровный и гладкий с плавными очертаниями, шлаковая корка легко удаляется. Широко применяется при изготовлении особо ответственных конструкций в судо- и мостостроении, низкотемпературных сосудов низкого давления, при монтаже портового оборудования и оффшорных морских платформ

## Род тока / полярность

Постоянный ток обратной полярности (DC+)

## Пространственные положения



## Типичный химический состав наплавленного металла (при 100% CO<sub>2</sub>)

Мас.%	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S	Cu
AWS	0,120	1,75	0,90	0,20	0,50	0,30	0,030	0,030	0,08
Сред. значения	0,034	1,24	0,37	0,03	0,45	0,01	0,011	0,005	0,01

## Типичные механические свойства металла шва (при 100% CO<sub>2</sub>)

Параметры	Предел текучести, $\sigma_T$ (МПа)	Предел прочности, $\sigma_B$ (МПа)	Относительное удлинение, $\delta$ (%)	Ударная вязкость, KCV (Дж / т°)	Послесвароч. термообработка, PWHT (°C x ч)
AWS	390	490-670	22	27 (-40°C)	AW
Сред. значения	505	560	28	118 (-40°C)	AW

## Рекомендуемые режимы сварки

Параметры	Ø 1,2 мм	Ø 1,4 мм	Ø 1,6 мм
Напряжение, В	25-32	24-36	25-40
Ток, А	150-300	170-360	200-400
Вылет электрода, мм	15-25	15-25	15-25
Скорость потока защит. газа, л/мин	20-25	20-25	20-25

## Примечания

- Защитный газ: 100% CO<sub>2</sub>
- Предварительный подогрев / межпроходная температура: 150 ± 15°C
- Предварительно очистить свариваемые поверхности от пыли, следов масла, жира и ржавчины
- В случаях, когда длина электрического кабеля сварочного аппарата превышает 15 м, необходимо повысить соответствующие параметры напряжения на 1-2 В
- В нижнем положении повысить скорость перемещения дуги для получения достаточной глубины проплавления