Порошковая проволока: PRIMACORE™ LW-81Ni1

PRIMACORE™ LW-81Ni1 – это газозащитная микролегированная рутиловая порошковая сварочная проволока с содержанием 1% никеля. Предназначена для однопроходной и многопроходной сварки низколегированных сталей во всех пространственных положениях. Данная проволока создана специально для случаев применения, требующих исключительно высоких параметров ударной вязкости для работы при низких температурах.
PRIMACORE™ LW 81 Ni1 следует использовать только с защитным газом CO_2.

СООТВЕТСТВИЕ СТАНДАРТАМ

JIS Z 3313: YFL-C504R
ANSI/AWS A5.29/ ASME SFA-5.29: E81T1-Ni1JC

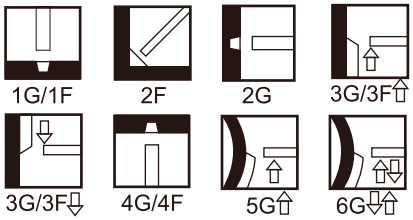
ОДОБРЕНИЕ МЕЖДУНАРОДНЫХ АГЕНТСТВ

GL: 4Y40H10
LR: 4Y40SH10
BV: SA4YMH10
NK: KSW54Y40G (C) H10
CCS: 4Y40SH10
ABS: 4Y400SA (H10)
DNV: IV Y40MS (H10)

ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ

Защитный газ – 100% CO_2
Расход: 40-45 Фунт^3/ч или 20 л/мин

ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ПРЕИМУЩЕСТВА

- Отличные механические качества.
- Превосходная ударная вязкость при низких температурах и хорошие показатели раскрытия в вершине трещин - CTOD
- Великолепные сварочно-технологические свойства, низкий уровень разбрызгивания и хорошее формирование сварного шва.
- Подходит для замены штучных электродов E8018-C3 и для сварки сталей, устойчивых к атмосферной коррозии, а также где необходимо соответствие цвета.
- Применяется при строительстве морских буровых установок, использовании для сварки сталей, устойчивых к атмосферной коррозии, в нефтехимической промышленности и в аналогичных отраслях.
- Произведена в системе качества, сертифицированной согласно ISO 9001.
- Процесс производства и качество проволоки соответствует Японскому промышленному стандарту (JIS)
- Доступна как на кассетах ,так и в упаковках типа «барабан

ДИФФУЗИОННЫЙ ВОДОРОД

Содержание диффузионного водорода соответствует нормам, одобренным международными агентствами.

УПАКОВКА

- Проволока имеет рядную намотку на пластиковые кассеты.
- Кассеты помещают во влагозащищенные пакеты из фольги с алюминиевым слоем с силикагелем, в том числе доступна в вакуумной упаковке.
- Кассеты с проволокой надежно укладывают на деревянные поддоны и плотно упаковывают в термоусадочную пластиковую пленку

ДИАМЕТР / УПАКОВКА

Диаметр (мм)	Вес кассеты/ бочки (кг)	Вес поддона (кг)	Номер по каталогу
1,2	15	1080	COPLW81E21
1,4	15	1080	COPLW81E41
1,6	15	1080	COPLW81E61
1,2	225	900	COPLW81X28
1,4	200	800	COPLW81X48
1,6	200	800	COPLW81X68

Номер комплекта адаптера для бочки: QTM-0001

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	%C	%Mn	%Si	%S	%P	%Ni	%Cr	%Mo	%V
Требования (AWS A5.29) макс. E81T1-Ni / E81T1-Ni1J	0,12	1,50	0,80	0,03	0,03	0,80	0,15	0,35	0,05
Результаты испытаний* (при 100% CO_2)	0,03	1,31	0,35	<0,01	0,01	0,85	0,03	<0,01	0,02

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Предел текучести, МПа	Предел прочности, МПа	Удлинение (%)	Сокращение площади (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)	
					при -29°C	при -40°C
Требования AWS E81T1-Ni1 / E81T1-Ni1J	Мин 470	550-690	Мин 19	Нет необходимости	Мин 27(1)	Мин 27(2)
Результаты испытаний* (при 100% CO_2)	527	592	28	75	Среднее значение 167 (163, 171, 168)	Среднее значение 152 (146, 152, 159)

* Диаметр проволоки 1,2 мм, постоянный ток обратной полярности. Типичный наплавленный металл в условиях в процессе сварки.
(1) Только для E81T1- Ni1. (2) Только для E81T1- Ni1J.

* Результаты и свойства продукта, представленные в данной таблице для газозащитной проволоки, были получены при использовании определенного защитного газа. Смена защитного газа может привести к значительным изменениям в рабочих характеристиках продукта и свойствах наплавленного металла. Компания Линкольн Электрик не дает гарантии на данные продукты при использовании защитных газов, не указанных в результатах испытаний.

Порошковая проволока: PRIMACORE™ LW-81Ni1

РЕЗУЛЬТАТЫ ИСПЫТАНИЙ НА КРИТИЧЕСКОЕ РАСКРЫТИЕ В ВЕРШИНЕ ТРЕЩИНЫ CTOD (в соответствии со стандартом ASTM E1290)

Температура испытаний	Значения критического раскрытия в вершине трещины (мм)	Среднее значение критического раскрытия в вершине трещины (мм)
-10°C	0,399, 0,544, 0,372	0,438
-20°C	0,279, 0,198, 0,474	0,317

ТИПОВЫЕ ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ

Полярность проволоки, Расстояние от контактного наконечника до изделия мм (дюймов)	Скорость подачи проволоки см/мин (дюймов/мин)	Напряжение дуги (В)	Средние значения силы тока (А)	Скорость расплавления металла (кг/час)	Скорость наплавки металла (кг/час)
1,2 мм PRIMACORE™ LW-81Ni1 Постоянный ток обратной полярности 20 (3/4)	445 (175)	21-24	130	1,8	1,5
	572 (225)	23-25	165	2,4	1,9
	699 (275)	25-27	185	2,9	2,4
	826 (325)	26-29	200	3,4	2,9
	953 (375)	27-29	230	4,0	3,3
	1080 (425)	28-30	250	4,5	3,7
	1207 (475)	29-31	270	5,0	4,2
	1524 (600)	31-33	310	6,2	5,3
1,4 мм PRIMACORE™ LW-81Ni1 Постоянный ток обратной полярности 25 (63/64)	381 (150)	23-25	150	2,0	1,7
	508 (200)	24-26	190	2,6	2,2
	635 (250)	25-27	225	3,3	2,8
	762 (300)	26-28	240	4,0	3,6
	889 (350)	27-29	275	4,6	3,7
	1016 (400)	28-30	300	5,3	4,5
	1143 (450)	29-31	325	6,0	5,1
1,6 мм PRIMACORE™ LW-81Ni1 Постоянный ток обратной полярности 25 (63/64)	330 (130)	22-25	180	2,6	2,2
	381 (150)	23-26	210	3,0	2,5
	508 (200)	24-27	265	3,9	3,2
	635 (250)	26-29	305	4,9	4,1
	762 (300)	28-31	345	5,8	4,9

При правильном хранении вакуумная упаковка в фольгу и в пластиковые коробки с силика-гелем в значительной мере повышает срок хранения. При хранении во влажном помещении стальная проволока заржавеет. Храните в чистом и сухом помещении. Убедитесь при получении, что проволока сухая. Компания Линкольн Электрик не несет ответственности за проволоку, поржавевшую в результате намокания после того, как она покинет наш завод.

ПОЛИТИКА ПОДДЕРЖКИ КЛИЕНТОВ

Бизнес компании Линкольн Электрик – это производство и продажа сварочного оборудования высокого качества, расходных материалов и оборудования для резки. Наша задача – удовлетворить потребности наших клиентов и превзойти их ожидания. При необходимости покупатели могут узнать в компании Линкольн Электрик дополнительную информацию по использованию наших продуктов. Мы отвечаем нашим покупателям, основываясь на новейшей информации, имеющейся в данный момент в нашем распоряжении. Линкольн Электрик не гарантирует, что предоставленная информация принесет Вам пользу, при всей ответственности к данной информации. Мы отказываемся от любой гарантии, включая гарантию, что товар подойдет потребителю, при всем уважении к данной информации. Как вопрос практики, мы также не можем взять на себя ответственность за обновление или корректировку любой уже данной информации или совета, не можем давать, расширять или изменять гарантию, при всей ответственности к продаже наших товаров.

Линкольн Электрик – ответственный производитель, но выбор и использование специфических товаров, проданных Линкольн Электрик, находится под его контролем, а личная ответственность остается у покупателя. Множество изменений вне контроля компании Линкольн Электрик влияют на результаты, полученные при применении данных методик и требований к обслуживанию.

Подлежит изменению – Эта информация является наилучшей, насколько нам известно, на момент публикации. Пожалуйста, обращайтесь на www.lincolnelectric.com за любой обновленной информацией.

ЛИНКОЛЬН ЭЛЕКТРИК РОССИЯ И СНГ

Тел./факс: +7-495-660-9404
Тел.: +7-48646-34861, 40475
Факс: +7-48646-40861
www.mezhgosmetiz.ru
www.lincolnelectric.eu

Дистрибьютор: