



Dual Shield MoL

Тип – рутиловая. Рутиловая всепозиционная (кроме вертикали на спуск) порошковая проволока, предназначенная для сварки в аргоновой смеси M21 сосудов работающих под давлением и бойлеров из теплоустойчивых сталей марок 15M, T/P1, 16Mo3, W.No 1.5415, 8 MoB 5-4 и им аналогичных с максимальной температурой эксплуатации до 500°C.

Ток: = (+)

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6

Выпускаемый диаметр: 1,2 мм

Классификация наплавленного металла	SFA/AWS A5.29 : E81T1-A1M EN ISO 17634-A : T MoL P M 2 H5
Одобрения	VdTÜV 12161

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Сварочный ток	DC+
Тип сплава	0.5Mo
Защитный газ	M21 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
M21 Shielding gas			
PWHT 1hr 615°C	563 MPa	626 MPa	27 %

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
M21 Shielding gas		
PWHT 1hr 615°C	20 °C	156 J
PWHT 1hr 615°C	0 °C	149 J
PWHT 1hr 615°C	-20 °C	131 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Mo
0.043	0.72	0.25	0.47

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Скорость подачи проволоки	Кэфф. наплавки
1.2 mm	150-350 A	23-35 V	5.8-20.7 m/min	2.1-7.5 kg/h