

ППС-60С

ГОСТ 26271: ПС 49-А4У
 AWS A5.29: E81T8-Ni2 J H10
 Р Газпром
 2-4.3-1161-2018: T(Y) 50/72/19/50⁴⁰2Ni H10 DC- 1



Применение

- Трубопроводное строительство
- Монтаж строительных конструкций
- Для объектов ПАО «Транснефть», ПАО «Газпром»

Свариваемые материалы

- Углеродистые, низко- и среднелегированные стали с нормативным пределом прочности от 540 МПа до 590 МПа
- Трубные стали классов прочности K55-K60

Преимущества

- Сварка во всех пространственных положениях
- Не нужен защитный газ
- Стабильное горение дуги
- Для работ в условиях монтажа
- Высокие прочностные свойства сварных соединений при температуре до -40°C

Особенности

- Самозащитная порошковая проволока
- Диаметр 1,6; 2,0 мм
- Замковый тип
- Для механизированной сварки и автоматической сварки комплексами «ВОСХОД»
- Содержание диффузионного водорода <10см³/100г

Химический состав наплавленного металла



C, %	Si, %	Mn, %	P, %	S, %	Ni, %	Al, %
≤0.12	≤0.80	≤1.50	≤0.030	≤0.030	1,75-2,75	≤1.80

Механические свойства наплавленного металла



Предел текучести, МПа	Временное сопротивление разрыву, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость KCV, Дж/см ²	
			-20 °C	-40 °C
≥490	590-690	≥20	≥62	≥55