

Pipeweld 70S-6 Plus

Pipeweld 70S-6 Plus is a copper free solid wire of very high purity for downhill circumferential GMAW welding on pipe qualities API 5L, Grade X52 to Grade X70. The electrode permits welding with high current (spray-arc) and also with short circuiting transfer in all positions.

Классификации	AWS A5.18 : ER70S-6 EN ISO 14341-A : G 42 2 C1 4Si1 EN ISO 14341-A : G 46 3 M21 4Si1
----------------------	--

Тип сплава	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
Защитный газ	M20, M21 (and other mixture of Ar and CO ₂), C1 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
EN 80Ar/20CO₂ (M21)			
После сварки	545 MPa	600 MPa	26 %
EN CO₂ (C1)			
После сварки	495 MPa	575 MPa	25 %
AWS CO₂ (C1)			
После сварки	470 MPa	575 MPa	29 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
C1 (100% CO₂)		
После сварки	20 °C	150 J
После сварки	-20 °C	100 J
После сварки	-29 °C	≥34 J
M21 (80%Ar + 20%CO₂)		
После сварки	20 °C	175 J
После сварки	-30 °C	100 J
После сварки	-60 °C	≥34 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Cu
0.06	1.05	0.72	0.009	0.009	0.02

Хим. состав проволоки

C	Mn	Si
0.090	1.7	1.0