

Пруток DT-X90

Производитель: [Dratec](#)

Классификация

EN ISO 16834-A: G 89 4 M21 Mn4Ni2CrMo
AWS-A5.28: ER 110S-G

Назначение и применение

Пруток для сварки низколегированных сталей и сталей с высоким пределом текучести.

Рекомендуемый предварительный подогрев – 100-200°C.

Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Ni	Mo	Cr	Fe
0,1	0,7	1,7	2,0	0,5	0,3	основа

Механические свойства

Предел текучести (Rp), N/мм ²	Предел прочности (Rm), N/мм ²	Относительное удлинение (A5), %	Ударная вязкость (Av), J (20°C)
880 – 920	940 – 980	20 – 16	95 – 65

Защитный газ (ISO 14175): I1

Полярность: =(-)