

Ручная дуговая сварка труб (процесс 111)

Номер технологической карты	Процесс	Тип сварного шва	Тип соединения	Группа материалов	Присадочный материал	Толщина материала (мм)	Наружный диаметр трубы (мм)	Положение сварки	Данные о сварном шве	Толщина сварного шва (мм)	Защитный газ
111 Стыковые сварные швы, труба, группа материалов 1.1/1.2/1.4											
WPS 111-BW-T-1	111	T	BW	1.1/1.2/1.4	EN ISO 2560-A E 42 5	3...4,6	≥ 29,5	PA	однослойный, nb/mb		
WPS 111-BW-T-2	111	T	BW	1.1/1.2/1.4		3...4,6	≥ 29,5	PC	однослойный, nb/mb		
WPS 111-BW-T-3	111	T	BW	1.1/1.2/1.4		3...4,6	≥ 29,5	PH	однослойный, nb/mb		
WPS 111-BW-T-4	111	T	BW	1.1/1.2/1.4		3...4,6	≥ 29,5	H-L045	однослойный, nb/mb		
WPS 111-BW-T-5	111	T	BW	1.1/1.2/1.4		5...20	≥ 30	PA	многослойный, ss, nb/mb		
WPS 111-BW-T-6	111	T	BW	1.1/1.2/1.4		5...20	≥ 30	PC	многослойный, ss, nb/mb		
WPS 111-BW-T-7	111	T	BW	1.1/1.2/1.4		5...20	≥ 30	PH	многослойный, ss, nb/mb		
WPS 111-BW-T-8	111	T	BW	1.1/1.2/1.4		5...20	≥ 30	H-L045	многослойный, ss, nb/mb		

111: Допускается использование присадочных материалов указанных выше классов, например Elga P 48M. Мы провели испытания на ударную вязкость.