



## Самозащитная порошковая Pipcored 81

Pipcored 81 (E81T8-Ni2) – самозащитная порошковая проволока, характеризуется пониженным содержанием диффузионного водорода и большей прочностью. Разработана для оптимальной производительности при сварке во всех пространственных положениях заполняющих и облицовочного слоёв шва стыков магистральных

трубопроводов из сталей класса прочности до X80 по API 5L, в том числе арктического класса, т.к. наплавленный металл имеет высокие показатели ударной вязкости при низких температурах. Также предназначена для сварки заполняющих и облицовочного слоев шва соединений труб, труб с соединительными деталями трубопроводов (СДТ) и запорной и регулирующей арматурой (ЗРА) с классом прочности св. K54 до K60 включительно. Проволока очень хорошо зарекомендовала себя в ситуациях, когда к качеству сварного шва предъявляются повышенные требования. Сварной шов характеризуется прекрасной устойчивостью к растрескиванию, высоким показателем величины CTOD (тест на раскрытие в вершине трещины) и обеспечивает повышенные вязкопластические свойства и ударную вязкость металла шва при низких температурах.



СЕРТИФИКАТЫ: AWS A5.29/A5.29M E71T8-Ni2 EN ISO 17632-A T 46 6 2Ni Y N 5 H15 NAKS, реестр ГАЗПРОМ, реестр ТРАНСНЕФТЬ.

### Функциональный аналог:

Pipeliner NR-208XP (Innershield NR-208 XP)  
Fabshield X80  
Pipeshield 81 T8-FD

### ДРУГИЕ ОСОБЕННОСТИ ПРОВОЛОКИ

- Имеет высокий коэффициент наплавки
- Всепозиционная
- Качественный сварной шов в условиях умеренного ветра без установки палатки
- Не чувствительна к перепадам напряжения
- Нет необходимости в защитном газе или флюсе Межслойная температура: 50~150°C

### ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА.

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Al
Pipcored 81	0.054	0.021	1.281	0.002	0.000	2.351	0.680
Согласно AWS	<0.12	<0.8	<1.5	<0.03	<0.03	1.75-2.75	<1.8

### ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

текущести,	Предел МПа	Предел прочности МПа	EL, %	Темп. Испытаний, °С	Работа удара по Шарпи, Дж	Диффузионный водород, мл/100г.
Pipcored 81	554	613	29.0	-40°С	135.3	12.38
Согласно AWS	470min.	550-690	19	-30°С	>27	-

#### ТИПИЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ

Диаметр, полярность	Вылет электрода, мм	Скорость подачи проволоки, м/мин	Напряжение, В	Ток, А	Коэффициент наплавки, кг/ч	Эффективность, %
2.0мм, DC-	25	1.7	17~18	205	1.5	76~78
		2.0	18~19	225	1.7	
		2.2	18~19	240	2.0	
		2.7	20~21	275	2.4	
		3.3	19~20	295	2.9	

**ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ :** не требуется

**ТОК:** DC-

**ПОЛОЖЕНИЕ СВАРКИ:** 1G(PA) 2F(PB) 3G(PF/PG) 4G(PE)

**Стоимость проволоки**

Наименование	Цена с НДС
Самозащитная проволока Pipcored 81	

