

EN 1668: W 42 5 W3Si  
 AWS A5.18-93: ER 70 S-6  
 1) DIN 8559: WSG 2

## BÖHLER EMK 6

Присадочный пруток для аргонодуговой сварки  
 углеродистых сталей

### Описание и область применения

Присадочный пруток с высоким содержанием Si. Рекомендуется для сварки котельного оборудования, сосудов высокого давления, монтажных работах. Пруток может так же использоваться для сварки изделий работающих в кислых средах, НIC-тест в соответствии с NACE TM-02-84. Положительные результаты теста SSC.

### Химический состав проволоки

	C	Si	Mn
wt-%	0.10	0.9	1.40

### Механические свойства наплавленного металла

(*)		u	s
Предел текучести $R_e$ Н/мм <sup>2</sup> :		430 (≥420)	400 (≥360)
Предел прочности $R_m$ Н/мм <sup>2</sup> :		540 (500-640)	510 (470-590)
Удлинение A ( $L_0=5d_0$ ) %:		27 (≥20)	38 (≥24)
Ударная вязкость ISO-V $A_v$ Дж	+20°C	160 (≥100)	180 (≥110)
	-40°C	70	110
	-50°C	(≥47)	(≥47)

(\*) u после сварки, 100% Ar  
 s отжиг 620°C/2 ч печь; защитный газ Ar 100% Ar

### Рекомендации по сварке



защитный газ: 100 % Аргон  
 маркировка прутка:

верх: W3Si  
 низ: ER 70S-6

Ø мм  
 1.6  
 2.0  
 2.4  
 3.0



### Металл основы

Углеродистые стали с пределом текучести до 460 Н/мм<sup>2</sup>. (67ksi) типа:

S235J2G3 - S355J2G3, E360, P235T1-P355T1, P235G1TH, L210, L290MB, P255G1TH, P235GH, P265GH, P295GH, P310GH, P255NH, S235JRS1 - S235J4S, S355G1S - S355G3S, S255N - S385N, P255NH-P385NH, GE200-GE260

ASTM A27 u. A36 Gr. all; A214; A242 Gr.1-5; A266 Gr. 1, 2, 4; A283 Gr. A, B, C, D; A285 Gr. A, B, C; A299 Gr. A, B; A328; A366; A515 Gr. 60, 65, 70; A516 Gr. 55; A570 Gr. 30, 33, 36, 40, 45; A 572 Gr. 42, 50; A606 Gr. all A607 Gr. 45; A656 Gr. 50, 60; A668 Gr. A, B; A907 Gr. 30, 33, 36, 40; A841; A851 Gr. 1, 2; A935 Gr.45; A936 Gr. 50; API 5 L Gr. B, X42-X56

### Одобрения

TÜV-D, TÜV-Ö, LTSS, SEPROS, CWB, НАКС