

# ПОРОШКОВАЯ ПРОВОЛОКА

## СМС-91Н

Производится с медным покрытием

### КЛАССИФИКАЦИЯ

ТУ 1227-005-66167121-2019  
ГОСТ 26271  
EN ISO 17632-A (Т 50 6 2Ni P C 1 H5)

### ПРИМЕНЕНИЕ

Газозащитная порошковая проволока СМС-91Н рутилового типа, изготовлена по бесшовной технологии. Проволока рекомендуется для механизированной и автоматической сварки в среде защитных газов низкоуглеродистых и углеродистых низколегированных сталей во всех пространственных положениях. Применяется для изготовления ответственных конструкций с повышенными требованиями к пластическим свойствам металла шва при отрицательных температурах. Рекомендована к использованию при строительстве судов ледового класса и морских ледостойких стационарных платформ (МЛСП). Сварка проволокой СМС-91Н в среде CO<sub>2</sub> позволяет получить стабильное горение сварочной дуги с минимальным разбрызгиванием и плавным переходом к основному металлу, а низкое содержание диффузионного водорода (3 мл/100 г.) в наплавленном металле максимально снижает риск холодного растрескивания.

### ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

C	Si	Mn	P	S	Ni
0,04	0,25	1,2	0,012	0,003	2,30

### ТИПОВЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Предел прочности, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см <sup>2</sup>
			KCV <sup>60</sup>
625	563	25	85

### СВАРОЧНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ И РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Пространственные положения: Все  
Защитный газ: C1 (CO<sub>2</sub> 100%); M21 (Ar 80%+CO<sub>2</sub> 20%)

### ОДОБРЕНИЯ

PMPC (5Y5SMH5; 5Y50SMH5)  
ОЦССМ НИЦ «Курчатовский институт» – ЦНИИ КМ «Прометей»

### РАЗМЕРЫ И УПАКОВКА

Диаметр, мм	1,2	1,4	1,6
D-200	x		
K-300/ K-300-52	x		
D-300	x		
Бочка 250 кг	x		