

## Pipeweld 91T-1

An all-positional rutile cored wire for pipe welding of steels with a minimum strength of 550 MPa, for use with M21 shielding gas.

| Dane techniczne |                                                                 |
|-----------------|-----------------------------------------------------------------|
| Klasyfikacje    | SFA/AWS A5.29 : E91T1-G<br>EN ISO 18276-A : T 55 4 Z P M21 2 H5 |
| Aprobaty        | CE : EN 13479<br>UKCA : EN 13479                                |

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska wiecej informacji, skontaktuj si z ESAB.

|              |           |
|--------------|-----------|
| Prd spawania | DC+       |
| Rodzaj stopu | Low alloy |

| Typowe waciwoci mechaniczne |                      |                           |                  |
|-----------------------------|----------------------|---------------------------|------------------|
| Warunki                     | Granica plastycznoci | Wytrzymaao na rozciąganie | Wyduenie wzgldne |
| Po spawaniu                 | 604 MPa              | 670 MPa                   | 27 %             |

| Udarno Charpy V |                   |           |
|-----------------|-------------------|-----------|
| Warunki         | Temperatura testu | Udarno KV |
| Po spawaniu     | -40 °C            | 95 J      |

| Typowy skad chemiczny stopiwa % |      |      |      |      |
|---------------------------------|------|------|------|------|
| C                               | Mn   | Si   | Ni   | Mo   |
| 0.05                            | 1.25 | 0.37 | 0.93 | 0.12 |

| Dane wydajności stopiwa |           |         |                       |                 |
|-------------------------|-----------|---------|-----------------------|-----------------|
| rednica                 | A         | V       | Prdko podawania drutu | Wydajno stopiwa |
| 1.2 mm                  | 100-300 A | 21-32 V | 3.2-14.5 m/min        | 1.3-5.8 kg/h    |