

Низколегированная порошковая проволока для дуговой сварки ELCOR R 81/91/110

Технические характеристики

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (727)345-47-04
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Саранск (8342)22-96-24
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +(727)345-47-04

Беларусь +(375)257-127-884

Узбекистан +998(71)205-18-59

Киргизия +996(312)96-26-47

эл.почта: gak@nt-rt.ru || сайт: <https://geka.nt-rt.ru>

Rutile Type Flux Cored Wire

ELCOR R 81 Ni

Standards

TS EN ISO 17632-A	: T 46 4 1Ni P C 1
EN ISO 17632-A	: T 46 4 1Ni P C 1
AWS A5.29	: E81 T1-Ni1 C

Chemical Composition of Weld Metal (Typical)

C	Si	Mn	Ni
0.05	0.5	1.30	0.90

Mechanical Properties - (Typical): (With CO₂ gas)

Heat Treatment	Yield Strength (N/mm ²)	Tensile Strength (N/mm ²)	Impact Strength		Elongation ((L ₀ =5d ₀) (%))
			(ISO-V/-40°C)	(ISO-V/-30°C)	
AW	min. 460	560 - 690	50 J	80 J	min. 24

AW: as welded

Typical Base Material Grades

- EN: S 185, S235-S355, P 235 GH, P 265 GH, P 295 GH, P 235 T1/T1-P 355 N, L210-L485, S255-S500 (NL1,2), X 42-X80
ASTM: A 131, A 106/A515/A714, A 283/A285/A414/A662/A372, A369/A210/A106/A516/A573/A707, A516/A255/ A299/ A333/ A350/ A612

Features and Applications

- Rutile type flux cored welding wire with good toughness in mild and 490-550 MPa high tensile steels at low service temperatures
- Suitable for butt and fillet welding in all positions
- You can get smooth arc, and low spatter, good weldability
- Shielding Gas: CO₂

Welding Positions



Current Type

FCAW / D.C.(+)

Operating Data

Product Code	Diameter (mm) / (inch)		Weight (Kg)	Package Type
3010500337	1.20	0.047"	15	BS 300

Approvals: ABS, CE, SEPRO, TL

Rutile Type Flux Cored Wire

ELCOR R 91

Standards

TS EN ISO 18276-A	: T 62 4 Mn 1.5 Ni PC 1
EN ISO 18276-A	: T 62 4 Mn 1.5 Ni PC 1
AWS A5.29	: E91T1 - K2CJ

Chemical Composition of Weld Metal (Typical)

C	Si	Mn	Ni
0.08	0.5	1.20	1.70

Mechanical Properties - (Typical): (With CO₂ gas)

Heat Treatment	Yield Strength (N/mm ²)	Tensile Strength (N/mm ²)	Impact Strength		Elongation ((L ₀ =5d ₀) (%))
			(ISO-V/-20°C)	(ISO-V/-40°C)	
AW	min. 620	690 - 890	min. 62 J	min. 47 J	min. 18

AW: as welded

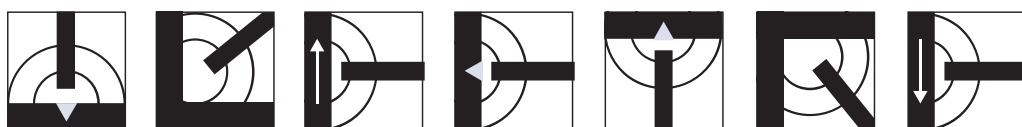
Typical Base Material Grades

- S380N-S500N, S355NH-S460NH, S380NL-500NL

Features and Applications

- Rutile type flux cored wire for 550-620 N/mm² high tensile strength steel for low temperature service
- Suitable for butt and fillet welding all positions
- Excellent impact value at low temperatures down to -40°C
- Shielding gas: CO₂

Welding Positions



Current Type

FCAW / D.C.(+)

Operating Data

Product Code	Diameter (mm) / (inch)		Weight (Kg)	Package Type
3010500348	1.20	0.047"	15	D 300

Approvals: ABS, SEPRO, CE

Rutile Type Flux Cored Wire

ELCOR R 110

Standards

TS EN ISO 18276-A	: T 69 4 Mn2.5Ni P C 1
EN ISO 18276-A	: T 69 4 Mn2.5Ni P C 1
AWS A5.29	: E 111 T1 - GC

Chemical Composition of Weld Metal (Typical)

C	Si	Mn	Ni	Mo
0.08	0.5	1.70	2.10	0.20

Mechanical Properties - (Typical): (With CO₂ gas)

Heat Treatment	Yield Strength (N/mm ²)	Tensile Strength (N/mm ²)	Impact Strength (ISO-V/-40°C)	Elongation ((L ₀ =5d ₀) (%))
AW	min. 690	770 - 940	min. 47 J	min. 17

AW: as welded

Typical Base Material Grades

- S690Q, L690M, N-A-XTRA, USS-T1, BH 70V, HY100,
- ASTM A514Gr.F
- High alloyed structural steels, fine grained steels.

Features and Applications

- Rutile type flux cored wire which provides an exceptionally smooth and stable arc, low spatter.
- Applications of single and multipass welding of high strength low alloy steels such as HY-80 and HY-100
- Shielding gas: CO₂

Welding Positions



Current Type

FCAW / D.C.(+)

Operating Data

Product Code	Diameter (mm) / (inch)		Weight (Kg)	Package Type
3010500354	1.20	0.047"	15	BS 300

Approvals: ABS, SEPRO, TL, CE

Rutile Type Flux Cored Wire

ELCOR R 81 NiCu

Standards

TS EN ISO 17632-B : T 55 3 T1-1CA-NCC1
EN ISO 17632-B : T 55 3 T1-1CA-NCC1
AWS A5.29 : E 81 T1-W2 C

Chemical Composition of Weld Metal (Typical)

C	Si	Mn	Ni	Cr	Cu
0.05	0.5	1.3	0.5	0.55	0.50

Mechanical Properties - (Typical)

Heat Treatment	Yield Strength (N/mm ²)	Tensile Strength (N/mm ²)	Impact Strength (ISO-V/-30°C)	Elongation ((L ₀ =5d ₀) (%))
AW	min. 470	550 - 690	min. 47 J	min. 19

AW: as welded

Typical Base Material Grades

- DIN: COR-TEN A-B-C
- EN: S235JRW-S355JRW, 9CrNiCuP3-2-4, S255-S460,
- ASTM: A 242/A441, A423/ A 588, A516/ A 255/ A 333/ A 350 / A612

Features and Applications

- Rutile flux-cored wire
- Typical application is weathering grades of steels
- Excellent weld puddle manipulation, superior all-position welding
- Particularly suited for mechanized MAG welding and all-position welding on ceramic backing
- Low spatter with easy slag removal
- Shielding Gas: CO₂

Welding Positions



Current Type

D.C.(+)

Operating Data

Product Code	Diameter (mm) / (inch)		Weight (Kg)	Package Type
3010500364	1.20	0.047"	15	BS 300

Approvals: CE, SEPRO

По вопросам продаж и поддержки обращайтесь:

Алматы (727)345-47-04
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89

Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48
Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81

Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47

Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Саранск (8342)22-96-24
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35

Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93

Россия +7(495)268-04-70

Казахстан +(727)345-47-04

Беларусь +(375)257-127-884

Узбекистан +998(71)205-18-59

Киргизия +996(312)96-26-47

эл.почта: gak@nt-rt.ru || сайт: <https://geka.nt-rt.ru>