

Сварочные материалы для строительства оффшорных конструкций.

Номенклатура	Классификация по AWS	Примечание
Электроды для ручной дуговой сварки		
GEL-57Ni	E7015-G	Для сварки DH36, EH36 сталей с ударной вязкостью выше 100J при -40°C.
GEL-58	E7018	Для сварки DH36, EH36 сталей с пониженным содержанием P,S., хорошая устойчивость к образованию трещин.
GEL-581	E7018-1	Для сварки DH36, EH36 сталей, металлопорошкового типа, с хорошим коэффициентом наплавки.
GEL-68	E9018-G	Для сварки стали E550, хорошая устойчивость к образованию трещин.
GEL-118M	E11018M	Для сварки стали каркаса оффшорных платформ типа A514GrQ/F, A517GrQ/F. С ударной вязкостью 80J при -50°C.
GER-N16	E8016-G	Для сварки стали E460. Ударная вязкость свыше 100J при -50°C при PWHT (620°C*1hr).
GER-N28	E8018-C1	Для сварки стали E460. Ударная вязкость свыше 90J при -60°C при PWHT (620°C*1hr).
Сварка порошковой проволокой		
GFL-71	E71T-1C	Для сварки сталей DH36, EH36. Прекрасные сварочно-технологические и механические свойства.
GFL-71SR	E71T-1C	Для сварки сталей DH36, EH36. Имеют прекрасные характеристики при PWHT (620°C*4hr).
GFL-71Ni	E71T-1C-J	Для сварки сталей DH36, EH36 с ударной вязкостью свыше 100J при -40°C.
GFL-71NiSR	E71T-1C-J	Для сварки сталей DH36, EH36. Имеют прекрасные характеристики при PWHT (620°C*5hr).
GFR-81K2	E81T1-K2C	Для сварки сталей E460 с ударной вязкостью свыше 100J при -60°C.
GFR-81Ni1	E81T1-Ni1C	Для сварки сталей 1Ni с ударной вязкостью свыше 100J при -40°C.
GFR-81Ni2	E81T1-Ni2C	Для сварки сталей 2Ni с ударной вязкостью свыше 100J при -40°C.
GFR-91K2	E91T1-K2C	Для сварки сталей 1.5Ni с прекрасными сварочно-технологическими свойствами.
GFR-91Ni2	E91T1-Ni2C	Для сварки сталей 2Ni с прекрасными сварочно-технологическими свойствами.
GFR-110K3	E111T1-K3C	Для сварки стали каркаса оффшорных платформ типа A514GrQ/F, A517GrQ/F.
Полуавтоматическая сварка проволокой в защитных газах/Сварка неплавящимся электродом		
GTL-50	ER70S-G	Для обратной сварки сталей DH36, Eh36.
GTR-55Ni1	ER80S-Ni1	Для сварки высокопрочной стали E460, прекрасные значения ударной вязкости и CTOD.
GML-56	ER70S-6	Для сварки стали DH36, EH36, прекрасные значения ударной вязкости.
GMR-70	ER100S-G	Для сварки сталей E550, хорошая устойчивость к образованию трещин, ударная вязкость свыше 130J при -50°C.
GMR-75	ER110S-G	Для сварки стали каркаса оффшорных платформ типа A514GrQ/F, A517GrQ/F. Хорошая устойчивость к образованию трещин.
Автоматическая сварка под флюсом		
GWL-12M/GXL-301	F7A/P4-EM12	Для сварки сталей DH36, EH36 с ударной вязкостью свыше 80J при -40°C
GWL-14H/GXL-101	F7A/P4-EH14	Для сварки сталей DH36, EH36 с ударной вязкостью свыше 80J при -40°C
GWL-12KHM/GXL-125	F7A/P4-EH12K	Для сварки сталей DH36, EH36 с ударной вязкостью свыше 100J при -40°C при PWHT (620°C*6hr).
GWR-ENi5/GXL-125	F8A8-ENi5-Ni5	Для сварки сталей E460 с ударной вязкостью свыше 100J при -60°C
Металлопорошковая		
GCR-EM4-S/GXL-121	F11A4-ECM4-M4	Для сварки опорных конструкций с ударной вязкостью свыше 100J при -40°C
Ручная дуговая сварка		
GES-308L	E308L-16	Для сварки сталей 18%Cr-8%Ni с прекрасными сварочно-технологическими свойствами.
GES-309L	E309L-16	Для сварки сочетания: аустенитная сталь (SUS309S)/разнородная сталь. Прекрасная устойчивость к образованию пор.
GES-316L	E316L-16	Для сварки стали SUS316L, прекрасная устойчивость к внутренней коррозии и воздействию морской воды.
GES-2209	E2209-16	Для сварки дуплексных сталей, хорошие механические свойства и устойчивость к коррозии.
GES-2553	E2553-16	Для сварки дуплексных сталей, хорошая устойчивость к внутренней коррозии и воздействию коррозии извне.
Сварка порошковой проволокой		
GFS-308L	E308LT1-1	Для сварки сталей 18%Cr-8%Ni с прекрасными сварочно-технологическими свойствами.
GFS-309L	E309LT1-1	Для сварки разнородных сталей. Прекрасные сварочно-технологические свойства.
GFS-316L	E316LT1-1	Для сварки стали SUS316L, прекрасная устойчивость к внутренней коррозии и воздействию морской воды.
GFS-2209	E2209T1-1	Для сварки дуплексных сталей, хорошие механические свойства и устойчивость к коррозии.
Полуавтоматическая сварка проволокой в защитных газах/Сварка неплавящимся электродом		
GTS-308L	ER308L	Для сварки коррозионностойких сталей 18%Cr-8%Ni
GTS-309L	ER309L	Для сварки сочетания: аустенитная сталь (SUS309S)/разнородная сталь
GTS-316L	ER316L	Для сварки стали SUS316L, прекрасная устойчивость к коррозии.
GTS-2209	ER2209	Для сварки дуплексных сталей, хорошие механические свойства и устойчивость к коррозии.
GMS-308L	ER308L	Для сварки коррозионностойких сталей 18%Cr-8%Ni
GMS-309L	ER309L	Для сварки сочетания: аустенитная сталь (SUS309S)/разнородная сталь
GMS-316L	ER316L	Для сварки стали SUS316L, прекрасная устойчивость к коррозии.
GMS-2209	ER2209	Для сварки дуплексных сталей, хорошие механические свойства и устойчивость к коррозии.
Автоматическая сварка под флюсом		
GWS-308L/GXS-300	ER308L	Для сварки коррозионностойких сталей 18%Cr-8%Ni. Прекрасная межкристаллическая устойчивость к коррозии.
GWS-309L/GXS-300	ER309L	Для сварки сочетания: аустенитная сталь (SUS309S)/разнородная сталь
GWS-316L/GXS-300	ER316L	Для сварки стали SUS316L, прекрасная устойчивость к внутренней коррозии и воздействию морской воды.
GWS-2209/GXS-330	ER2209	Для сварки дуплексных сталей, хорошие механические свойства и устойчивость к коррозии.
Ручная дуговая сварка		
GEN-U7	ENiCu-7	Для сварки медно-никелевых сплавов в трубах очистных сооружений
GEN-CM3	ENiCrMo-3	Для сварки Хром-молибденовых никелевых сплавов, хорошая устойчивость к коррозии.
Полуавтоматическая сварка проволокой в защитных газах/Сварка неплавящимся электродом		
GTN-U7	ERNiCu-7	Для сварки медно-никелевых сплавов в трубах очистных сооружений.
GTN-CM3	ERNiCrMo-3	Для сварки хром-молибденовых никелевых сплавов, хорошая устойчивость к коррозии.