



Сварочные материалы для строительства судов-газовозов LNG типа

Резервуары на СПГ-танкерах используются для хранения и сжигания газов при температуре ниже -163С ниже атмосферного давления. Резервуар для хранения это структура, обычно состоящая из двух слоев: внутренний выполнен из коррозионностойкой стали, а наружный - из углеродистой стали или бетона. На новых типах СПГ-танкеров резервуары имеют внутреннюю оболочку из никелсодержащей стали, а наружную - из углеродистой стали.

| Продукция | AWS | Примечание |
|---|----------|--|
| Ручная дуговая сварка | | |
| GES-308LT | E308L-16 | Для сварки коррозионностойкой стали 304L со значением ударной вязкости 31J при -196С |
| GES-316LT | E316L-16 | Для сварки коррозионностойкой стали 316L со значением ударной вязкости 31J при -196С |
| Полуавтоматическая сварка проволокой в защитных газах/Сварка неплавящимся электродом | | |
| GTS-308LT | ER308L | Для сварки коррозионностойкой стали 304L со значением ударной вязкости 75J при -196С |
| GTS-316LT | ER316L | Для сварки коррозионностойкой стали 316L со значением ударной вязкости 80J при -196С |
| GMS-308LT | ER308L | Для сварки коррозионностойкой стали 304L со значением ударной вязкости 45J при -196С |
| GMS-316LT | ER316L | Для сварки коррозионностойкой стали 316L со значением ударной вязкости 53J при -196С |
| Автоматическая сварка под флюсом | | |
| GWS-308LM/GXS-300Q | ER308L | Для сварки коррозионностойкой стали 304L со значением ударной вязкости 40J при -196С |
| GWS-316L/GXS-300 | ER316L | Для сварки коррозионностойкой стали 316L со значением ударной вязкости 31J при -196С |



Сварочные материалы для строительства судов-газовозов полунапорного типа (LPG)

в строительстве LPG-газовозов в основном используются стали из Ni-Cr содержащих сплавов и С-Mn содержащих сплавов, таких, как

| | AWS | Примечание |
|---|-------------------|---|
| Ручная дуговая сварка | | |
| GER-N16 | E8016-G | Для сварки сталей с 1.5%Ni, со значением ударной вязкости 100J при -50С после PWHT 620*1час |
| GER-N28 | E8018-C1 | Для сварки сталей с 2.5%Ni, сталей 09MnNiDR и др. со значением ударной вязкости 95J при -60С после PWHT 620*1час |
| GER-N27M | E8016-C1 | Для сварки сталей с 2.5%Ni, со значением ударной вязкости 90J при -60С после PWHT 620*1час |
| Сварка порошковыми проволоками | | |
| GFR-81K2 | E81T1-K2C | Для сварки сталей с 1.5%Ni, со значением ударной вязкости 100J при -60С после PWHT 620*1час |
| Полуавтоматическая сварка проволокой в защитных газах/Сварка неплавящимся электродом | | |
| GMR-55Ni1 | ER80S-Ni1 | Для сварки сталей с 1.0%Ni, со значением ударной вязкости 100J при -45С после PWHT 620*1час |
| GMR-55Ni3M | ER80S-G | Для сварки сталей с 3.5%Ni и 09MnNiDR со значением ударной вязкости 150J при -75С после PWHT 620*1час |
| GTR-55Ni1 | ER80S-Ni1 | Для сварки сталей с 1.0%Ni, со значением ударной вязкости 150J при -45С после PWHT 620*1час |
| GTR-55Ni3M | ER80S-G | Для сварки сталей с 3.5%Ni и 09MnNiDR со значением ударной вязкости 250J при -75С после PWHT 620*1час |
| Автоматическая сварка под флюсом | | |
| GWR-ENi3/GXL-121T | F7A/P10-ENi3-Ni3 | Для сварки сталей с 3.5%Ni, 09MnNiDR, A204Dco и др. со значением ударной вязкости 100J при -50С после PWHT 620*1час |
| Металлопорошковая проволока | | |
| GCR-ENi3-S/GXL-121 | F7A/P10-ECNi3-Ni3 | Для сварки сталей с 3.5%Ni, 09MnNiDR, A204Dco и др. со значением ударной вязкости 100J при -70С |

Case!

China Shipbuilding Industry Corporation



China Ocean Shipping Company Shipyard Group Co., Ltd



China state shipbuilding corporation



COSCO KHI Ship Engineering Co., Ltd



.....