



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



.....