

ПРОВОЛОКА Св-08Г2С-0

Омедненная сварочная проволока СМС разработана специально для тех потребителей, которые ценят чистый и надёжный сварной шов. Плотный контакт при сварке между проволокой и медным токопроводящим наконечником обеспечивает устойчивое горение дуги в широком диапазоне режимов сварки от капельного до струйного переноса электродного металла в сварочную ванну, сопровождающуюся минимальным разбрызгиванием и формированием шва высокого качества. Низкое содержание вредных примесей позволяет добиться отличных механических свойств наплавленного металла, в том числе при температуре -60°C и ниже. Проволока применяется на оборудовании любого класса сложности от простых до импульсных и инверторных источников питания. Используется в машиностроении, судостроении, мостостроении и производстве стальных конструкций, атомном машиностроении и многих других отраслях промышленности. Рекомендована для автоматической и роботизированной сварки.

КЛАССИФИКАЦИЯ

ГОСТ 2246-70
 ТУ-1227-001-42791317-2006
 ТУ-1227-001-66167121-2016

ПРИМЕНЕНИЕ

Проволока предназначена для дуговой сварки изделий из конструкционных углеродистых и низколегированных сталей с пределом текучести до 460 МПа в CO_2 или смеси (CO_2 80% + Ar20%)

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ, %

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Cu
0,05-0,11	0,70-0,95	1,80-1,90	<0,030	<0,025	<0,025	<0,020	<0,025

ТИПОВЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Временное сопротивление на разрыв, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см ²		Твердость, НВ
			KCU -40°C	KCU -60°C	
580-600	450-465	21-23	65-70	50-55	200

СВАРОЧНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ И РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Тип сварочного тока и полярность: DC (+)
 Пространственные положения: Все
 Защитный газ: С1 (CO_2 100%); М21 (CO_2 80% + Ar 20%)

РАЗМЕРЫ И УПАКОВКА

Диаметр, мм	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	2,0
D-200	x	x	x			
K-300	x	x	x	x	x	x
K-300-52	x	x	x	x	x	x
D-300		x	x			
K-415						x

ОДОБРЕНИЯ

НАКС (ф1,2мм, ф1,6 мм – КСМ, СК, ГДО, ГО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО)
 РМРС (ф0,8мм-ф1,6 мм – 2УМС (CO_2))

+7 (495) 579-98-80
 info@svarms.ru
 www.svarms.ru