

ПОРОШКОВАЯ ПРОВОЛОКА

СМС-71

КЛАССИФИКАЦИЯ

ТУ 24.34.13-007-66167121-2020 СМС-71
 EN ISO 17632-A (T 46 2 P C 1 H5)
 AWS A5.20 (E71T1-1C)

ПРИМЕНЕНИЕ

Универсальная газозащитная сварочная проволока СМС-71, с порошковым наполнителем рутилового типа. Предназначена для сварки во всех пространственных положениях низколегированных углеродистых конструкционных сталей с нормативным пределом текучести до 490 МПа, в том числе судостроительных сталей повышенной и высокой прочности. Проволока обладает великолепными сварочно-технологическими свойствами обеспечивая стабильное горение дуги и незначительное разбрызгивание, формируя ровный и гладкий валик с лёгким отделением шлака после остывания, демонстрируя высокую производительность наплавки. Наплавленный металл обладает хорошей ударной вязкостью при низких температурах.

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

С	Si	Mn	P	S
0,03	0,38	1,35	0,015	0,010

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Свойства наплавленного металла при растяжении				Работа удара KV при испытании наплавленного металла на ударный изгиб	
Временное сопротив. Rm, МПа	Предел текучести Re, Мпа	Относит. удлинение A ₅ , %	Относит. сужение Z, %	Температура испытания, °С	Среднее значение для трёх образцов, Дж, min
minimum					
530	460	20	60	-20	90
				-40	70

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ ПРИ СВАРКЕ



Защитный газ: С1 (CO₂ 100%); М21 (Ar + 15-25% CO₂)
 Тип сварочного тока и полярность: DC+

ОДОБРЕНИЯ

РС (ЗУСМН5; ЗУ40СМН5; 4УСМН5; 4У40СМН5)
 НАКС (ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК)
 ОЦССМ НИЦ «Курчатowski институт» - ЦНИИ КМ «Прометей»

РАЗМЕРЫ И УПАКОВКА

Диаметр	D-200	K-300-52	D-300	Бочка
ø 1,2 мм	5 кг	15 кг	15 кг	250 кг

+7 (495) 617-69-47
 info@svarms.ru
 www.svarms.ru