

# ПОРОШКОВАЯ ПРОВОЛОКА

## СМС-47А

Производится с медным покрытием

### КЛАССИФИКАЦИЯ

ТУ 1227-008-66167121-2019  
AWS A5.36 E80T15-M21A8-Ni1-H4  
EN ISO 17632-A T 46 6 1Ni M M 1 H5

### ПРИМЕНЕНИЕ

Металлопорошковая проволока СМС-47А, изготовлена по бесшовной технологии, применяется для сварки низколегированных сталей во всех пространственных положениях в смеси защитных газов М21 (Ar 80%+CO<sub>2</sub> 20%). Предназначена для сварки сталей с пределом текучести 460 МПа. Сварной металл демонстрирует превосходный диапазон прочности при -60°С. Содержание диффузионного водорода составляет всего 3,2 мл/100г, отличная трещиностойкость.

### РЕКОМЕНДАЦИИ ПО СВАРКЕ

- Необходимо подобрать оптимальные сварочные параметры в соответствии с толщиной изделия, выбранным сварочным положением и требуемой прочностью
- Обращать особое внимание на хорошую газовую защиту в процессе сварки
- Соблюдать все рекомендации по сварке

### ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cu
0,07	0,62	1,38	0,013	0,009	0,92	0,19

### ТИПОВЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Предел прочности, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см <sup>2</sup>	
			KCV <sup>40</sup>	KCV <sup>60</sup>
625	563	25	112	85

### СВАРОЧНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ И РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Пространственные положения: Все  
Защитный газ: М21 (Ar 80%+CO<sub>2</sub> 20%)

### ОДОБРЕНИЯ

НАКС (КСМ, СК)

### РАЗМЕРЫ И УПАКОВКА

Диаметр, мм	1,2	1,4
D-200	x	x
K-300/ K-300-52	x	x
D-300	x	x
Бочка 250 кг	x	x