

СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА

Св-08ГСНТ

Производится с медным покрытием и с улучшенными поверхностными характеристиками «Ультра»

КЛАССИФИКАЦИЯ

ТУ-1227-001-66167121-2016
ТУ-1227-002-66167121-2019

ПРИМЕНЕНИЕ

Рекомендуется к применению для технологий механизированной и автоматической сварки проволокой сплошного сечения под флюсом, в среде активных газов и смесях изделий из конструкционных углеродистых и низколегированных сталей повышенной прочности с пределом текучести до 460 МПа. Широко применяется в судостроении и химическом машиностроении. Предназначается для сварки особо ответственных конструкций. Наплавленный металл обладает высокой ударной вязкостью при температурах до -40°С. Проволока демонстрирует хорошие сварочные свойства при сварке во всех пространственных положениях.

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ, %

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Cu
≤ 0,10	0,60-0,90	1,40-1,80	≤ 0,020	≤ 0,025	0,80-1,20	≤ 0,030	≤ 0,025

В проволоке марки Св-08ГСНТА буква А указывает на пониженное содержание серы и фосфора по сравнению с проволокой Св-08ГСНТ.

ТИПОВЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Предел прочности, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см ²	
			KCV ²⁰	KCV ⁴⁰
600-620	480-500	27-29	144	114

СВАРОЧНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ И РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Пространственные положения: Все
Защитный газ: С1 (CO₂ 100%); М21 (CO₂ 20% + Ar 80%)

ОДОБРЕНИЯ

НАКС (ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК)
РМРС (ЗУ40SM/С1; 4У40SM/М21)
ОЦССМ «Прометей»

РАЗМЕРЫ И УПАКОВКА

Диаметр, мм	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	2,0	3,0	4,0
D-200		x	x					
K-300/ K-300-52		x	x	x	x	x		
D-300		x	x					
K-415						x	x	x