

**ПОРОШКОВАЯ
ПРОВОЛОКА****СМС-82Т****КЛАССИФИКАЦИЯ**

ТУ 1227-006-66167121-2019
 AWS A5.36 (E81T1-M21A8-Ni1-H4)
 ISO 17632-A (T 46 4 ZMn1Ni P M21 1 H5)

ПРИМЕНЕНИЕ

Газозащитная рутиловая порошковая проволока СМС-82Т, изготовленная по бесшовной технологии, предназначена для сварки во всех положениях низкотемпературных сталей в смеси защитных. Наплавленный металл отличается высокой прочностью при температуре до -60°C. Сварка проволокой СМС-82Т сопровождается стабильной дугой и хорошим внешним видом валика при вертикальных швах. Отличная трещиностойкость, образуется мало диффузионного водорода в металле шва, отличные показатели СТОД. Проволока применяется для строительства мостовых конструкций, производства и монтажа металлоконструкций, оффшорных конструкций, для танкеров для сжиженного природного газа и др., предназначенные для эксплуатации в условиях низких температур, в судостроении.

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
0,05	0,35	1,28	0,010	0,003	0.89

ТИПОВЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Предел прочности, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см ²
			KCV ⁶⁰
610	550	27	95

СВАРОЧНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ И РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Пространственные положения: Все, кроме вертикального на спуск

Защитный газ: M21 (Ar 80%+CO₂ 20%)

ОДОБРЕНИЯ

НАКС (КСМ, СК)

РАЗМЕРЫ И УПАКОВКА

Диаметр, мм	1,2	1,4	1,6
D-200	x	x	x
K-300/ K-300-52	x	x	x
D-300	x	x	x
Бочка 250 кг	x	x	x

+7 (916) 843-44-17
 info@svars.ru
 www.svars.ru