

**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%+CO₂ 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, %

| С | 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 ² | |
|-----------------------|-----------------------|----------------------------|--------------------------------------|-------------------|
| | | | KCV ⁴⁰ | KCV ⁶⁰ |
| 625 | 563 | 25 | 112 | 85 |

СВАРОЧНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ И РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Пространственные положения: Все
Защитный газ: М21 (Ar 80%+CO₂ 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 |