

# СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА

## ULTRA-500

### КЛАССИФИКАЦИЯ

ТУ 24.34.13-008-66167121-2021  
EN ISO 14341-A G 46 4 C1 3Si1  
AWS A5.18: ER 70S-6

### ПРИМЕНЕНИЕ

Сварочная проволока сплошного сечения ULTRA-500, предназначена для механизированной и автоматической сварки во всех пространственных положениях высокопрочных конструкционных сталей с минимальным пределом текучести 460 МПа, классифицируемых как S460Q, S460QL, S460QL1, а также высокопрочных конструкционных сталей с минимальным пределом текучести 500 МПа, классифицируемых как S500Q, S500QL, S500QL1 в соответствии с EN 10025-6. Проволока обладает великолепными сварочно-технологическими свойствами обеспечивая стабильное горение дуги и незначительное разбрызгивание, формируя ровный и гладкий валик. Наплавленный металл обладает хорошей ударной вязкостью при низких температурах. Сварочная проволока аттестована и рекомендуется к применению на объектах КСМ при заводском изготовлении и монтаже конструкций пролётных строений пешеходных, городских, автодорожных и железнодорожных мостов обычного исполнения (-40°C) и Северного исполнения А и Б (-50°C и -60°C).

### ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ СПЛОШНОГО СЕЧЕНИЯ

Химический состав, %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Ti	S	P
0,05-0,11	0,70-0,95	1,50-1,90	≤0,20	≤0,25	≤0,15	≤0,15	≤0,025	≤0,030

### МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Свойства наплавленного металла при растяжении				Ударная вязкость, KCV	
Предел прочности R <sub>m</sub> , МПа	Предел текучести R <sub>e</sub> , МПа	Относит. удлинение A <sub>5</sub> , %	Относит. сужение Z, %	Температура испытания, °С	Минимальное значение, Дж/см <sup>2</sup>
minimum					
530	460	20	60	-40	80
				-60	60

### ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ ПРИ СВАРКЕ



Защитный газ: C1 (CO<sub>2</sub> 100%); M21 (Ar + 15-25% CO<sub>2</sub>)  
Тип сварочного тока и полярность: DC+

### ОДОБРЕНИЯ

НАКС (КСМ, СК, ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО)

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