

СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА

ULTRA-700

КЛАССИФИКАЦИЯ

ТУ 24.34.13-006-66167121-2020
EN ISO 16834-A G 69 4 C1 Z
AWS A5.28: ER 110S-G

ПРИМЕНЕНИЕ

Сварочная проволока сплошного сечения ULTRA-700, предназначена для механизированной и автоматической сварки во всех пространственных положениях высокопрочных конструкционных сталей с минимальным пределом текучести 690 МПа, классифицируемых как S690Q, S690QL, S690QL1 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.

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ СПЛОШНОГО СЕЧЕНИЯ

Химический состав, %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Ti	S	P
0,06-0,11	0,12-0,30	0,80-1,10	0,25-0,45	2,10-2,50	0,25-0,45	0,05-0,12	≤0,020	≤0,025

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Свойства наплавленного металла при растяжении				Ударная вязкость, KCV	
Временное сопротивление, R_m , МПа	Предел текучести R_e , Мпа	Относит. удлинение A_5 , %	Относит. сужение Z , %	Температура испытания, °C	Минимальное значение, Дж/см ²
minimum					
770	690	18	60	-40	80
				-60	60

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ ПРИ СВАРКЕ



Защитный газ: C1 (CO₂ 100%); M21 (Ar + 15-25% CO₂)
Тип сварочного тока и полярность: DC+

ОДОБРЕНИЯ

НАКС (ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК)
РС (5Y69SM)

РАЗМЕРЫ И УПАКОВКА

Диаметр	D-200	K-300-52	D-300	Бочка
∅ 1,0 мм	5 кг	15 кг	15 кг	250 кг
∅ 1,2 мм	5 кг	15 кг	15 кг	250 кг

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