

СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА

Св-08Г2С-0

Производится с медным покрытием

КЛАССИФИКАЦИЯ

ГОСТ 2246-70
ТУ-1227-001-66167121-2016
ТУ-1227-002-66167121-2019

ПРИМЕНЕНИЕ

Омедненная сварочная проволока СМС разработана специально для тех потребителей, которые ценят чистый и надёжный сварной шов. Плотный контакт при сварке между проволокой и медным токопроводящим наконечником обеспечивает устойчивое горение дуги в широком диапазоне режимов сварки от капельного до струйного переноса электродного металла в сварочную ванну, сопровождающуюся минимальным разбрызгиванием и формированием шва высокого качества. Низкое содержание вредных примесей позволяет добиться отличных механических свойств наплавленного металла, в том числе при температуре -60°C и ниже. Сварочная проволока Св-08Г2С применяется на оборудовании любого класса сложности от простых до импульсных и инверторных источников питания. Используется в машиностроении, судостроении, мостостроении и производстве стальных конструкций, атомном машиностроении и многих других отраслях промышленности. Рекомендована для автоматической и роботизированной сварки.

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ, %

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Cu
0,05-0,11	0,70-0,95	1,80-1,90	$\leq 0,030$	$\leq 0,025$	$\leq 0,025$	$\leq 0,020$	$\leq 0,025$

ТИПОВЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Предел прочности, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см ²	
			KCV ⁴⁰	KCV ⁶⁰
min 490	min 390	21-23	97	71

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, КСМ)
РМРС (ЗУ40SM/С1; ЗУ40SM/М21)
РРР (ЗУ5М/С1; ЗУ5М/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

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