

УЛЬТРА Св-08Г2С

Производится с улучшенными поверхностными характеристиками «Ультра»

КЛАССИФИКАЦИЯ

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

ПРИМЕНЕНИЕ

УЛЬТРА – сварочная проволока без медного покрытия с улучшенными поверхностными характеристиками. Производится по уникальной технологии очистки проволоки с последующим нанесением на её поверхность специального покрытия, влияющего на горение дуги и защищающего проволоку от коррозии. Ультраточистая поверхность, рядная и послойная намотка на катушки, постоянный диаметр по всей длине обеспечивают равномерную подачу проволоки, стабильное горение дуги с минимальным разбрызгиванием и высокое качество наплавленного металла. Отсутствие омеднения позволяет избежать засорения гибкого подающего шланга и пригорания чешуек меди к рабочей поверхности контактного наконечника, значительно увеличивая срок службы расходных деталей горелки. Проволока имеет широкое применение 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	≤ 0,030	≤ 0,025	≤ 0,025	≤ 0,020	≤ 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 (2Y40SM/C1; 3Y40SM/M21)
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