

СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА

Св-08ГСМТ

Производится с медным покрытием и с улучшенными поверхностными характеристиками «Ультра»

КЛАССИФИКАЦИЯ

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

ПРИМЕНЕНИЕ

Рекомендуется к применению для технологий механизированной и автоматической сварки проволокой сплошного сечения под флюсом, в среде активных газов и смесях изделий из конструкционных углеродистых и низколегированных сталей повышенной прочности с пределом текучести до 460 МПа. Предназначается для сварки конструкций с повышенными требованиями к механическим свойствам сварных соединений. Используется в машиностроении и судостроении. Проволока демонстрирует хорошие сварочные свойства при сварке во всех пространственных положениях.

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ, %

C	Si	Mn	P	S	Mo	Ti	Ni
0,06-0,11	0,40-0,70	1,00-1,30	≤ 0,030	≤ 0,025	0,20-0,40	0,05-0,12	<0,030

По требованию потребителя содержание углерода в проволоке марки Св-08ГСМТ должно составлять 0,08-0,14%, в этом случае проволока обозначается Св-10ГСМТ.

ТИПОВЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Предел прочности, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см ²	
			KCV ²⁰	KCV ⁴⁰
630-650	520-560	28-30	143	109

СВАРОЧНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ И РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Пространственные положения: Все
Защитный газ: С1 (СО₂ 100%); М21 (СО₂ 20% + Ar 80%)

ОДОБРЕНИЯ

НАКС (ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК)
РМРС (ЗУ40SM/С1; 4У40SM/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