

Сварочная проволока Elbor-ECO (бронза)

Проволока Elbor-ECO (бронза) изготавливается из отборного сырья. Поверхность этой проволоки покрыта бронзовой пленкой, которая придает блестящий золотой цвет. Основное отличие от традиционной медной проволоки то, что бронзовая проволока обрабатывается специальным химическим раствором, который состоит из сульфата меди, цинка и олова. Эта смесь позволяет сформировать более гладкую и плотную поверхность, чем поверхность медной проволоки.

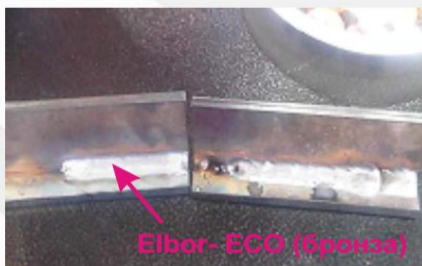
Благодаря очень гладкой поверхности и высокой плотности проволока Elbor-ECO широко используется при сварке роботами.

Преимущества:

- **Высокая плотность поверхности.**
Специальное покрытие поверхности на 25-30% прочнее, чем проволоки, покрытой медью.
- **Очень стабильная дуга.**
Особый производственный процесс и меньшее количество меди на поверхности уменьшает разбрызгивание во время сварки, что особенно актуально при сварке роботом.
- **Меньший износ роликов подачи проволоки.**
Потребитель использует меньше роликов подачи проволоки и насадок, что снижает затраты на сварку и увеличивает продуктивность.
- **Более чистый сварочный шов.**
- **Дольше сохраняется устойчивость к коррозии.**

Проволока Elbor-ECO (бронза) может быть намотана на разные катушки и может быть следующих типов:

- SG1:** 5 kg - 15 kg - K 300 -
- D 300 - SK 300.
- SG2:** 5 kg - 15 kg - SK 300 -
- D/K 300 - 15 kg -
- BIGPACK - 50/250 kg/450.
- SG3:** 5 kg - 15 kg - K 300 -
- D 300 - SK 300 -
- 50/250 kg/450



Анализ сварочного дыма		Сварка «традиционной» проволокой	Сварка проволокой ECO
Общее количество пыли	mg/m ³	95,2	41,7
Хром	µg/m ³	90,0	16,0
Медь	µg/m ³	626,0	260,0
Железо	mg/m ³	47,6	20,3
Со	mg/m ³	26 ÷ 65	20 ÷ 62
№ ^x	mg/m ³	4 ÷ 5	4 ÷ 6

Сварочная проволока Elbor- ECO (бронза) SG2

Название продукта:

ELB-SG2 ECOBRONZE

Классификация:

UNI EN ISO 14341-A: 2011 - G 42 4 M21 3Si1 / G 38 2 C1 3Si1
SFA - 5.18/5.18M : 2005 AWS ER 70S-6

Сертификаты:

CE, DB, LR, ABS, TUV, NAKS, DNV, GL, CWB

Химический состав:

C	Mn	Si
0,09	1,60	0,85

Механические свойства:

GAS ISO 14175	Rm N/mm ²	Rs N/mm ²	A5d (%)	KV	C°
M21	500-640	≥ 420	≥ 22	≥ 47 J	-40
C1	480-600	≥ 400	≥ 22	≥ 47 J	-20

Сварочные позиции:



EN	PA	PB	PC	PF	PG	PE	PF	PG
AWS	1G	2F	2G	3G	3F	4G	5G	5G