

СВ-08ГА

КЛАССИФИКАЦИЯ

ГОСТ: 2246-70

ТУ: 1227-058-27286438-2007

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Применяется для сварки низкоуглеродистых и низколегированных сталей в углекислом газе и газовой смеси. Обеспечивает образование надежных и аккуратных швов, гарантирует стабильное горение дуги.

Рядная намотка на кассетах К-300 и К-415, в мотках прямоугольного сечения МП-100 и упорядоченная крестообразная укладка в большегрузных бухтах Б-500 позволяет добиться стабильности размотки, снизить отходы проволоки и увеличить эксплуатационный срок оборудования.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



PA/GB, 1F



PB/2F



PC/2G



PF/3G



PG/3G



PE/4G



PF/5G



PG/5G

ВИД ЗАЩИТЫ

Флюс, газовая смесь 80% Ar + 20% CO₂

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

НАКС (Ø1,6мм, 2,4 мм, 3 мм – ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК; Ø 2 мм, 4 мм, 5 мм – КСМ, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК; Ø4 мм, 5 мм – НГДО)
РМРС (Ø 3 мм, 4 мм, 5 мм – 2УТМ (АН-47))

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

С	Mn	Si	S	P
0,06–0,09	0,8–1,1	≤0,06	≤0,008	≤0,012

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Предел прочности МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %	Температура испытания, °С	Ударная вязкость по Шарпи, Дж
≥400	≥305	≥22	0	≥47

ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр, мм	2,0	2,4	3,0	4,0	5,0				
К415	x	x	x	x	x				
К-300А0	x								
МП-100	x		x	x	x				
Б-500			x	x	x				
Ариагна-600	x								