

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



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)
PMPC (Ø 3 мм, 4 мм, 5 мм – 2YTM (АН-47))

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ, %

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

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА, ТИПИЧНЫЕ ЗНАЧЕНИЯ:

Временное сопротивление, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %	Температура испытания, °С	Работа удара KV при испытании на ударный изгиб, при сварке в смеси газов, Дж
≥400	≥305	≥22	0	≥47

РАЗМЕРЫ И УПАКОВКА

Диаметр, мм	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	2,0	3,0	4,0	5,0
D200					x				
K300					x	x	x	x	x
K415					x	x	x	x	x
МП-100						x	x	x	x
Б-500						x	x	x	x
Бочка «Ариадна»					x	x			

*Примечание: намотка проволоки диаметра 0,8 мм и 1,0 мм на D200 – послыжная