

Проволока сварочная с омедненной поверхностью Св-08Г2С



ВИД ПОКРЫТИЯ - омеднённое

ГОСТ-2246-70 Св-08Г2С-0

ТУ У 25.9-34142621-015:2017

Описание

Проволока сварочная омеднённая марки Св08Г2С применяется для автоматической и полумеханизированной сварки углеродистых и низколегированных конструкционных сталей марок 10ХСНД, 15ХСНД, 14ХГС, 09Г2 и др. в среде защитных газов. Имеет универсальное применение в котлостроении, монтажных работах, изготовлении сосудов под давлением, строительстве металлоконструкций, автомобильной отрасли, сельскохозяйственном машиностроении. Сварочная омеднённая проволока используется для сварки (наплавки) изделий, деталей и конструкций из углеродистых и низколегированных сталей в нижнем, вертикальном и потолочном положении. Сварку возможно проводить как в газовых смесях (миксах) так в чистом СО₂. Для получения качественного шва окалину, ржавчину и различные оксидные покрытия необходимо удалить. При многопроходной сварке поверхность предыдущего валика необходимо очистить от шлака.

В процессе производства проволоки плазменная вакуумно-дуговая обработка обеспечивает эффективную очистку поверхности. В результате этого поверхность обработанной проволоки приобретает характерный серебристый цвет и высокую адгезионную способность, что при последующем омеднении обеспечивает сплошное и прочное покрытие. Благодаря качественному покрытию и стабильному диаметру проволоки по всей длине обеспечивается равномерная подача и экономный расход медных токопроводящих наконечников. Рядная намотка существенно увеличивает период эксплуатации дорогих сварочных полуавтоматов. Обеспечивается возможность работы с различными видами сварочного оборудования. Отмечено устойчивое горение дуги, которое наблюдается при широких диапазонах режимов сварки, минимальное разбрызгивание металла, отсутствие наплывов и пористости в сварочном шве.

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ, %

C	Si	Mn	Cr
0.05-0.11	0.7-0.95	1.8-2.1	≤0.20
Ni	S	P	Cu
≤0.025	≤0.025	≤0.03	≤0.2

Суммарное содержание меди не более 0,35 %

ВРЕМЕННОЕ СОПРОТИВЛЕНИЕ РАЗРЫВУ СВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ

Диаметр проволоки, мм	Временное сопротивление разрыву, МПа
0.8	882-1323
1	
1.2	
1.6	882-1274

РЕЖИМЫ СВАРКИ

Номинальный диаметр проволоки, мм	Сила тока, А	Напряжение, В	Скорость подачи, м/час	Расход защитного газа, л/мин
0,8	50-150	13-21	260-400	6-8
1	70-200	16-24	160-400	8-10
1.2	90-350	19-34	150-400	8-12
1.6	140-370	17-32	100-350	12-16

Сварку проводить на постоянном токе обратной полярности.

УПАКОВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Металлическая катушка BS 300	Пластиковая катушка D 200
0.8; 1; 1.2; 1.6 мм	0.8; 1; 1.2 мм
Вес — 18 кг	Вес — 5 кг