

Каталог продукции // Сварка под слоем флюса / Сварочная проволока

СВ-08ГА(о)



ПРОВОЛОКА СПЛОШНОГО СЕЧЕНИЯ СВ-08ГА(О)

ГОСТ 2246:

Св-08ГА



Применение

- Общепромышленное применение;

Свариваемые материалы

- Углеродистые и низколегированные стали;
- Трубные стали;

Преимущества

- Сварка во всех пространственных положениях*;
- Высокие сварочно-технологические характеристики и механические свойства;
- Стабильное горение дуги;
- Высококачественное медное покрытие толщиной 0,15-0,30 мкм (контроль адгезии слоя – каждые 250 кг);

* кроме применения при сварке под флюсом

Особенности

- Стальная холоднотянутая проволока сплошного сечения;
- Омедненная;
- Диаметр 2,0; 3,0; 4,0; 5,0 мм;
- Предназначена для сварки под флюсом, для применения при аргонодуговой сварке неплавящимся электродом в качестве присадочного материала, газовой сварки и наплавки, электрошлаковой и других видах сварки;
- Рекомендуется к применению в сочетании с флюсом СТ-65;



Производитель
сварочного
оборудования

инженерный
и технологический
сервис

www.npfets.ru
(812) 321-61-61



ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

C,%	Mn,%	Si,%	Ni,%	Cr,%	P,%	S,%
≤ 0,10	0,8-1,1	≤ 0,06	≤ 0,25	≤ 0,10	< 0,030	< 0,025

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА ДЛЯ СОЧЕТАНИЯ ПРОВОЛОКИ СВ-08ГА(О) С ФЛЮСОМ СТ-65

Предел текучести, МПа	Временное сопротивление разрыву, МПа	Относительное удлинение, %	Работа удара KV, Дж -20 °C
> 450	> 540	> 20	> 35

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА ПРИ РУЧНОЙ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКЕ

Предел текучести, МПа	Временное сопротивление разрыву, МПа	Относительное удлинение, %	Работа удара KV, Дж -30 °C
> 350	> 450	> 22	> 50



Производитель
сварочного
оборудования