

Каталог продукции // Сварка в защитном газе / Сварочная проволока

POWER ARC 60R



ПРОВОЛОКА ПОРОШКОВАЯ POWER ARC 60R

ГОСТ 26271-84:

ППГ-44А4У



Применение

- Мостостроение;
- Строительные конструкции;

Свариваемые материалы

- Мостовые стали 10ХСНД, ХГСА и др.

Преимущества

- Сварка во всех пространственных положениях;
- Стабильное горение дуги;
- Легкая отделяемость шлака;
- Отлично подходит для работ в условиях монтажа;
- Высокое качество сварных швов благодаря оптимально подобранной системе легирования;
- Минимизация растрескивания сварного шва за счет экстремально низкого содержания диффузионного водорода, а также низкого содержания серы и фосфора;
- Не требует специальных условий хранения, без риска впитывания влаги;
- Высокие прочностные свойства сварных соединений при температуре до -60 °С;

Особенности

- Рутиловая газозащитная проволока;
- Беззамковая герметичная;
- Омедненная;
- Диаметр 1,2 мм;
- Содержание диффузионного водорода <math>< 4 \text{ см}^3/100 \text{ г}^*</math>
- Для механизированной и автоматической сварки в CO_2 и смеси газов (75-82% Ar + 18-25% CO_2);
- Рекомендована для автоматической сварки с использованием комплексов «ВОСХОД»;

*фактические данные



Производитель
сварочного
оборудования

инженерный
и технологический
сервис

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



ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Защитный газ	C,%	Mn,%	Si,%	Ni,%	P,%	S,%
CO ₂	< 0,07	1,0-1,45	0,2-0,5	0,4-0,9	< 0,015	< 0,015
Смесь газов M21	< 0,07	1,25-1,65	0,40-0,55	0,7-1,0	< 0,015	< 0,015

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Защитный газ	Предел текучести, МПа	Временное сопротивление разрыву, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость КСЧ, Дж/см ²		
				-20 °С	-40 °С	-60 °С
CO ₂	≥ 400	≥ 530	≥ 21	≥ 100	≥ 80	≥ 50
Смесь газов M21	≥ 440	≥ 540	≥ 21	≥ 100	≥ 80	≥ 50



Производитель
сварочного
оборудования