

Каталог продукции // Сварка в защитном газе / Сварочная проволока

POWER WET 60R



ПРОВОЛОКА ПОРОШКОВАЯ POWER WET 60R

ГОСТ 26271-84:

ПГ-49А6В



Применение

- Мостостроение;
- Строительные конструкции;

Свариваемые материалы

- Атмосферостойкие стали с повышенным сопротивлением атмосферной коррозии в неокрашенном виде класса прочности С345 и С390, в т.ч. 14ХГНДЦ;

Преимущества

- Отлично подходит для работ в условиях монтажа;
- Высокое качество сварных швов благодаря оптимально подобранной системе легирования;
- Стабильное горение дуги;
- Легкая отделяемость шлака;
- Не требует специальных условий хранения, без риска впитывания влаги;
- Минимизация растрескивания сварного шва за счет низкого содержания серы и фосфора;
- Проволока имеет техническое заключение и рекомендуется к применению при заводском изготовлении и монтаже конструкций пролётных строений пешеходных, городских, автодорожных и железнодорожных мостов обычного исполнения и Северного исполнения «А» и «Б» по группе КСМ;

Особенности

- Рутитовая газозащитная проволока;
 - Беззамковая герметичная;
 - Омедненная;
 - Диаметр 1,2 мм;
 - Содержание диффузионного водорода $<10 \text{ см}^3/100 \text{ г}$;
 - Для механизированной и автоматической сварки в CO_2 и смеси газов*
 - Рекомендована для автоматической сварки с использованием комплексов «ВОСХОД»;
- * 2- и 3-компонентные смеси защитных газов согласно НД по группе «КСМ»



Производитель
сварочного
оборудования

инженерный
и технологический
сервис

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



ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

C,%	Mn,%	Si,%	Ni,%	Cr,%	Cu,%	P,%	S,%
< 0,07	1,3-1,6	0,4-0,6	0,7-1,1	0,4-0,7	0,4-0,6	< 0,015	< 0,015

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Предел текучести, МПа	Временное сопротивление разрыву, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость КСУ, Дж/см ²	
			-40 °С	-60 °С
> 490	550-680	> 22	> 0	> 47



Производитель
сварочного
оборудования