

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  $\text{CO}_2$  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 <sup>2</sup>	
			-40 °С	-60 °С
> 490	550-680	> 22	> 0	> 47



Производитель  
сварочного  
оборудования