



### Назначение

Сварочная проволока сплошного сечения типа ER 70S-6 (омеднённая) предназначена для автоматизированной и механизированной сварки низкоуглеродистых и эколегированных сталей во всех пространственных положениях, применяется в производстве металлоконструкций, в машиностроении, в судостроении.

Проволока обладает отличными сварочно-технологическими качествами, обеспечивает стабильное горение дуги, формирование ровного валика, незначительное разбрызгивание (при соблюдении требований регламента производства сварочных работ). Наплавленный металл обладает хорошей ударной вязкостью при низких температурах.



### Нормативная документация (классификация)

AWS A5.18  
ТУ 24.34.13-002-29660125-2019

### Размеры и упаковка

Диаметр	Пластиковая кассета	Намотка
Ø0,8мм	D100	1кг (D100)
Ø1,0мм	D200	2/5кг (D200)
Ø1,2мм	D270	15кг/18кг/20кг (D270)
Ø1,4мм		
Ø1,6мм		
Ø2,0мм		

### Защитный газ

C1, M21

Род тока и полярность: DCEP



### Механические свойства наплавленного металла

**490-660**

Предел прочности, (σв), МПа

**≥375**

Предел текучести, (σт), МПа

**≥22**

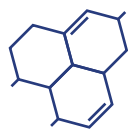
Относительное удлинение, %

**≥45**

Относительное сужение, %

**≥59**

Ударная вязкость, KCV<sup>-30°</sup>, кДж/см<sup>2</sup>



### Химический состав (в процентах, %)

**C**

0,6-0,15

**Si**

0,8-1,15

**Mn**

1,4-1,85

**Cr**

≤0,15

**Ni**

≤0,15

**S**

≤0,035

**P**

≤0,025

**Cu**

≤0,5

**N<sub>2</sub>**

≤0,01

ПРИМЕЧАНИЕ – Содержание других элементов согласно ТУ24.34.13-002-29660125-2019



### Пространственные положение при сварке



Согласно ГОСТ Р ИСО 6947-2022

### Одобрения

НАКС Ø0,8/1,0/1,2/1,6 Группы ТУ / Способы сварки (КО, ГО, ПТО, ГДО, НГДО, МО, ОХНВП, ОТОГ, СК / ААД, ААДН, ААДП, ААДПН, МАДП, МАДПН, МП, МПН)

ОТСКАНИРУЙ МЕНЯ

