



Проволока СВ-08ГН2СМД



Назначение

Сварочная легированная неомеднённая проволока предназначена для механизированной и автоматической сварки под флюсом изделий из конструкционных углеродистых низколегированных сталей повышенной прочности с пределом текучести более 460 МПа.



Нормативная документация (классификация)

ТУ

Размеры и упаковка

Диаметр	Пластиковая кассета	Намотка
Ø2,0мм Ø3,0мм Ø4,0мм Ø5,0мм	D100 D200 D270 БОЧКА	25/28кг (В-415(К-415)) 250кг (Бочка) 70/120/500кг (Моток) 700кг (Бухта)

ОТСКАНИРУЙ
МЕНЯ



Защитный газ

Флюс

Род тока и полярность: DC, DCEP



Механические свойства наплавленного металла

600-620

Предел прочности,
(σв), МПа

480-500

Предел текучести,
(σт), МПа

27-29

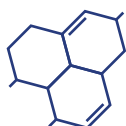
Относительное
удлинение, %

144

Ударная вязкость,
KCV^{-20°}, кДж/см²

114

Ударная вязкость,
KCV^{-40°}, кДж/см²



Химический состав (в процентах, %)

C

0,05-0,1

S

≤0,012

P

≤0,015

Mn

0,7-1

Cr

0,4-0,7

Ti

≤0,12

Si

0,4-0,7

Ni

2-2,4

Mo

0,4-0,6

Cu

0,4-0,6

Al

≤0,05

Zr

0,15

ПРИМЕЧАНИЕ – Содержание титана и циркония указано расчетное. Содержание азота в катанке должно быть не более 0,015 %. Допускается поставка проволоки с отклонением от норм химического состава в соответствии с п.3.5. ГОСТ 2246 при соблюдении остальных требований ТУ.



Пространственные положение при сварке

