



Проволока СВ-08ГСМТ



Назначение

Сварочная проволока повышенной прочности СВ-08ГСМТ производства "КЗСМ". Используется преимущественно в машиностроении, судостроении. Подходит для автоматической и роботизированной сварки.

Рекомендуется к применению для технологий механизированной и автоматической сварки проволокой сплошного сечения под флюсом, в среде активных газов и смесях изделий из конструкционных углеродистых низколегированных сталей повышенной прочности с пределом текучести до 460 МПа. Проволока демонстрирует хорошие сварочные свойства при сварке во всех пространственных положениях. Проволока предназначена для дуговой сварки изделий из конструкционных углеродистых и низколегированных сталей с пределом текучести до 460 МПа в чистой углекислоте (C1, CO₂-100%) и аргоноуглекислотной смеси (M21, CO₂ 20% + Ar80%).



Нормативная документация (классификация)

ГОСТ 2246-70

Размеры и упаковка

Диаметр	Пластиковая кассета	Намотка
Ø0,8мм	D100	5кг (D200)
Ø1,0мм	D200	15кг/18кг (D300)
Ø1,2мм	D270	18кг К-300-52(BS300), К-300(B300)
Ø1,6мм	БОЧКА	25/28кг (В-415(К-415))
Ø2,0мм		250 кг (Бочка)
Ø3,0мм		70/120/500кг (Моток)
Ø4,0мм		700кг (Бухта)

Защитный газ

C1, M21

Род тока и полярность: DC, DCEP



Механические свойства наплавленного металла

630-650

Предел прочности, (σв), МПа

520-560

Предел текучести, (σт), МПа

24

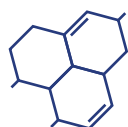
Относительное удлинение, %

143

Ударная вязкость, KCV^{+20°}, кДж/см²

109

Ударная вязкость, KCV^{-40°}, кДж/см²



Химический состав (в процентах, %)

C

0,06-0,11

Si

0,4-0,7

Mn

1-1,3

P

≤0,03

S

≤0,025

Mo

0,2-0,4

Ti

0,05-0,12

Ni

≤0,03



Пространственные положение при сварке



PA



PB



PC



PD



PE



PF



PG

ОТСКАНИРУЙ
МЕНЯ

