



Проволока СВ-08ГСНТ



Назначение

Сварочная проволока повышенной прочности СВ-08ГСНТ производства "КЗСМ". Используется преимущественно в машиностроении, судостроении. Подходит для автоматической и роботизированной сварки. Исполнение с буквой А обладает меньшей концентрацией фосфора и серы по сравнению с 08ГСНТ.

Применяется для технологий механизированной и автоматической сварки плавящимся электродом (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. Применяется в судостроении и химическом машиностроении. Наплавленный металл обладает высокой ударной вязкостью при температурах до -40°C.



Нормативная документация (классификация)

ТУ

Размеры и упаковка

Диаметр	Пластиковая кассета	Намотка
Ø1,0мм	D100	5кг (D200)
Ø1,2мм	D200	15кг/18кг (D300)
Ø1,6мм	D270	18кг К-300-52(BS300),
Ø2,0мм	БОЧКА	К-300(B300)
Ø3,0мм		25/28кг (В-415(К-415))
Ø4,0мм		250 кг (Бочка)
Ø5,0мм		70/120/500кг (Моток)
		700кг (Бухта)

Защитный газ

C1, M21

Род тока и полярность: DC, DCEP



Механические свойства наплавленного металла

600-620

Предел прочности, (σв), МПа

480-500

Предел текучести, (σт), МПа

27-29

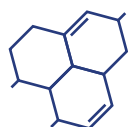
Относительное удлинение, %

144

Ударная вязкость, KCV^{-20°}, кДж/см²

114

Ударная вязкость, KCV^{-40°}, кДж/см²



Химический состав (в процентах, %)

C

≤0,01

Si

0,6-0,9

Mn

1,4-1,8

P

≤0,02

S

≤0,025

Cu

≤0,025

Ni

0,80-1,20

Cr

≤0,03



Пространственные положение при сварке



PA



PB



PC



PD



PE



PF



PG

ОТСКАНИРУЙ
МЕНЯ

