

S2Mo

КЛАССИФИКАЦИЯ

ГОСТ : 2246-70
ТУ : 1227-058-27286438-2007

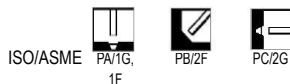
ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Применяется для сварки низкоуглеродистых и низколегированных сталей повышенной и высокой прочности, сварки труб и металлоконструкций под слоем флюса.

Обеспечивает образование надежных и аккуратных швов, гарантирует стабильное горение дуги.

Рядная намотка на кассетах К-300 и К-415, в мотках прямоугольного сечения МП-100 и упорядоченная крестообразная укладка в большегрузных бухтах Б-500 позволяет добиться стабильности размотки, снизить отходы проволоки и увеличить эксплуатационный срок оборудования.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ВИД ЗАЩИТЫ

Флюс

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

НАКС (НГДО)

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ, %

C	Mn	Si	S	P	Mo
0,06-0,10	0,95-1,20	0,05-0,20	≤0,005	≤0,012	0,45 – 0,65

РАЗМЕРЫ И УПАКОВКА

Диаметр, мм	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	2,0	3,0	4,0	5,0
D200									
K300							x	x	x
K415							x	x	x
МП-100							x	x	x
Б-500							x	x	x
Бочка «Ариадна»									

*Примечание: намотка проволоки диаметра 0,8 мм и 1,0 мм на D200 – послыжная