

Св-04Х19Н11М3

КЛАССИФИКАЦИЯ

ГОСТ : 2246-70
ТУ : 1211-134-27286438-2011

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Применяется для автоматической и полуавтоматической сварки нержавеющей сталей в смеси защитных газов.
Гарантирует стабильное горение дуги, обеспечивает образование надежных и аккуратных швов, стойких к образованию коррозии и выдерживающих высокие внешние нагрузки.
Рядная намотка позволяет добиться стабильности размотки, снизить отходы проволоки и увеличить эксплуатационный срок оборудования.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ

Смесь 80% Ar + 20% CO₂
Расход газа: 8-15 л/мин.

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ФС ЭТАН, УкрСепро, НАКС (Ø 2мм, 3мм, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП)

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ, %

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo
≤0,06	1,0-2,0	≤0,6	≤0,018	≤0,025	18-20	10-12	2-3

РАЗМЕРЫ И УПАКОВКА

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

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