

Св-08Х20Н9Г7Т

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



ВИД ЗАЩИТЫ

Газовая смесь 80% Ar + 20% CO₂

Расход газа: 8-15 л/мин.

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

PMPC (Ø0,8-1,6 мм, 3Y40MS (CO₂), 4Y40MS (Ar+CO₂))

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ, %

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Ti	Mo
≤0,10	5,0-8,0	0,5-1,0	≤0,018	≤0,035	18,5-22	8-10	0,6-0,9	≤0,25

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 – послыжная