

Св-07Г1НМА

КЛАССИФИКАЦИЯ

ГОСТ	2246
TU	1227-142-27286438-2006
EN	440
DIN	8559

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Применяется для сварки низкоуглеродистых и низколегированных конструкционных сталей, конструкций из хладостойких сталей повышенной и высокой прочности, сварки труб и металлоконструкций. 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



ISO/ASME



PA/1G



PB/2F



PC/2G

ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ

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

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

НАКС, РМРС

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ, %

C	Mn	Si	S	P
0,05-0,11	1,80-2,10	0,70-0,95	≤0,025	≤0,03

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА, ТИПИЧНЫЕ ЗНАЧЕНИЯ:

Временное сопротивление, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %	Температура испытания, °C	Работа удара KV при испытании на ударный изгиб, при сварке в смеси газов, Дж
580	464	24	+20°C	130
			-20°C	70

ДИАМЕТР И ДЛИНА ЭЛЕКТРОДА, 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						
K300	x	x	x	x	x	x			
K415						x	x	x	
МП-100						x	x	x	x
Б-500						x	x	x	x
Бочка «Ариадна»			x	x	x	x	x		