

Св-08Г2С

Омедненная сварочная проволока
производства ESAB в России



ТУ: 1227-170-55224353-2015

Классификация

- ГОСТ: 2246-70: Св-08Г2С-О
- EN ISO 14341: EN ISO 14341-B-G S18
- EN ISO 14341: EN ISO 14341-B-G 49A 2 C1 S18
EN ISO 14341-B-G 49A 2 M21 S18

Применяется для сварки низкоуглеродистых и низколегированных сталей с пределом текучести свыше 400 МПа в углекислом газе и газовой смеси. Технология производства проволоки позволяет обеспечить стабильную подачу и минимальное разбрызгивание при сварке. Жесткие ограничения по содержанию примесей в химическом составе проволоки обеспечивают высокие механические и ударные свойства наплавленного металла (КСУ при -60°C). Наплавленный металл отличается высокой стойкостью к образованию дефектов даже в условиях несоблюдения межпроходной температуры при сварке многопроходных швов.

Применение

- Энергетика
- Вагоностроение
- Транспортное машиностроение
- Судостроение
- Специальная техника
- Мостостроение и строительные конструкции

Ток и полярность

Постоянный (=), обратная [+]

Положения сварки

Все

Химический состав проволоки

C	0.05 - 0.08%
Mn	1.80 - 1.95%
Si	0.70 - 0.95%
P	макс. 0.025%
S	макс. 0.020%

Типоразмеры и упаковка проволоки

Диаметр, мм	Каркас KS300 (не требует адаптер), кг	D200, кг *	Marathon Pac, кг *
0.8	15	5	250
1.0	18	5	250
1.2	18	5	250
1.6	18	-	250

*выпуск на рынок в июле 2016 года



Защитные газы

C1 (100% CO₂), M21 (80%Ar + 20%CO₂)

Механические свойства металла, наплавленного в C1 (100% CO₂)

<u>Rm</u>	<u>Re</u>	<u>A4</u>
мин. 490 МПа	мин. 390 МПа	мин. 20%

Ударная вязкость, Шарпи V

Темп. KV
-20°C мин. 34 Дж

Темп. КСУ
-60°C мин. 43 Дж/см²

Механические свойства металла, наплавленного в M21 (80%Ar + 20%CO₂)

<u>Rm</u>	<u>Re</u>	<u>A4</u>
мин. 510 МПа	мин. 400 МПа	мин. 22%

Ударная вязкость, Шарпи V

Темп. KV
-20°C мин. 47 Дж

Темп. КСУ
-60°C мин. 43 Дж/см²