

SupraMig® CF

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5,18/A5,18M - ER70S-6

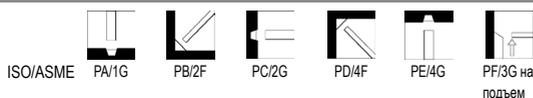
EN ISO 14341-A - G 46 4 M 3Si1 / G 42 3 C 3Si1

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Неомедненная проволока для сварки конструкционной стали
Хорошая подаваемость и стабильное качество сварки
Не требует изменения параметров сварки
Жесткая и стабильная дуга с очень низким разбрызгиванием

Ровный профиль и хороший внешний вид шва
Идеальный выбор для роботизированной и автоматической сварки
Доступна в бочках Accutrak®

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ЗАЩИТНЫЕ ГАЗЫ (ПО ISO 14175)

M21 Смешанный газ Ar+ >15-25% CO₂
C1 Активный газ 100% CO₂

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	BV	DNV	GL	LR	TÜV	DB	CE
+	+	+	+	+	+	+	+

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ (%)

C	Mn	Si
0,08	1,40	0,85

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)	
						-30°C	-40°C
Типовые значения	M21	ПС	502	574	28		102
	C1	ПС	486	570	29	71	

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	Стандарт	Тип
Конструкционная сталь	EN 10025	S185, S235, S275, S355
Судостроительные пластины	ASTM A131	Марки А, В, D, АН32 to DH36
Литая сталь	EN 10213-2	GP240R
Трубная сталь	EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
	EN 10208-2	L240NB, L290NB, L360NB, L360QB, L240MB, L290MB, L360MB, L415MB, L415NB
	API 5LX	X42, X46, X52, X60
	EN 10216-1	P235T1, P235T2, P275T1
	EN 10217-1	P275T2, P355N
Бойлеры и камеры выс. давл.	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
	EN 10025 часть 3	S275, S355, S420
Мелкозернистая сталь	EN 10025 часть 4	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML, S460

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	0,8	1,0	1,2	1,6
Ед-ца:	Кассета B300, 15 кг	X	X	X	X
	Катушка BS300, 15 кг		X	X	
	Кассета S300, 15 кг	X	X	X	
	Бочка Accutrak®, 250 кг	X	X	X	X
	Бочка Accutrak®, 500 кг		X	X	X

Supramig® CF : вер. EN01