

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

ISO/ASME

PA/1G

PB/2F

PC/2G

PF/3G

PG/3G

PF/5G

PG/5G

ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ

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

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ФС ЭТАН, УкрСепро, НАКС (Ø 2мм, 3 мм, 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