

Св-08ГА

КЛАССИФИКАЦИЯ

ГОСТ : 2246-70
 ТУ : 1227-058-27286438-2007

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Применяются для сварки низкоуглеродистых и низколегированных сталей в углекислом газе и газовой смеси. Обеспечивают образование надежных и аккуратных швов, гарантируют стабильное горение дуги.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ВИД ЗАЩИТЫ

Флюс, газовая смесь 80%
 Ar + 20% CO₂

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

НАКС (Ø1,6мм, 2,4 мм, 3 мм, - ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК; Ø 2 мм, 4 мм, 5 мм – КСМ, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК; Ø4 мм, 5 мм - НГДО)
РМРС (Ø 3 мм, 4 мм, 5 мм – 2УТМ (АН-47))

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ, %

C	Mn	Si	S	P
0,06 – 0,09	0.8-1.1	≤0,06	≤0,008	≤0,012

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА, ТИПИЧНЫЕ ЗНАЧЕНИЯ:

Временное сопротивление, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %	Температура испытания, °С	Работа удара KV при испытании на ударный изгиб, при сварке в смеси газов, Дж
≥400	≥305	≥22	0	≥47

РАЗМЕРЫ И УПАКОВКА

Диаметр, мм	2,0	3,0							
Картонная упаковка, 10 кг	x	x							