

Св-08ГМ

КЛАССИФИКАЦИЯ

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

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Применяется для сварки низкоуглеродистых и низколегированных сталей повышенной и высокой прочности, сварки труб и металлоконструкций под слоем флюса и в газовой смеси. Обеспечивает образование надежных и аккуратных швов, гарантирует стабильное горение дуги. Рядная намотка на кассетах К-300 и К-415, в мотках прямоугольного сечения МП-100 и упорядоченная крестообразная укладка в бьюлшегрузных бухтах Б-500 позволяет добиться стабильности размотки, снизить отходы проволоки и увеличить эксплуатационный срок оборудования.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ

ISO/ASME


PA/1G,
1F


PB/2F


PC/2G


PF/3G


PG/3G


PE/4G


PF/5G


PG/5G

ВИД ЗАЩИТЫ

Флюс, газовая смесь 80%
Ar + 20% CO₂

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ, %

C	Mn	Si	S	P	Mo	Ni	Cr
0,05–0,09	0,9–1,3	0,2–0,4	≤0,008	≤0,012	0,5–0,65	≤0,2	≤0,3

РАЗМЕРЫ И УПАКОВКА

Диаметр, мм	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	2,0	3,0	4,0	5,0
D200									
K300						x	x	x	x
K415						x	x	x	x
МП-100						x	x	x	x
Б-500						x	x	x	x
Бочка «Ариадна»						x			

*Примечание: намотка проволоки диаметра 0,8 мм и 1,0 мм на D200 – послойная