

UltraMag® SG3

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.18/A5.18M - ER70S-6
EN ISO 14341-A - G 46 5 M 4Si1 / G 46 3 C 4Si1

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Омедненная проволока сплошного сечения для автоматической и полуавтоматической сварки
Хорошая подаваемость, стабильное качество сварки
Очень высокие сварочно-технологические характеристики, стабильная дуга и низкий уровень разбрызгивания
Высокая производительность

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PD/4F PE/4G PF/3G на подъем

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	CE	TÜV
+	+	+	+	+	+	+

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ (%)

C	Mn	Si
0,08	1,70	0,85

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)	
						-40°C	-50°C
Типовые значения	M21	ПС	490	590	27	70	90
	C1		460	560	25		

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	Стандарт	Тип
Конструкционная сталь	EN 10025	S185, S235, S275, S355
Судостроительные пластины	ASTM A131	Марки А, В, D, AH32 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
Мелкозернистая сталь	EN 10025 часть 3	S275, S355, S420, S460
	EN 10025 часть 4	S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML, S460, P460, S460ML

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	X	X
	Кассета S300, 15 кг	X	X	X	X
	Бочка Accutrak®, 250 кг	X	X	X	
	Бочка Accutrak®, 500 кг	X	X	X	X

По запросу возможна поставка в других видах упаковки

UltraMag® SG3: вер. EN26