|  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Классификация | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **SFA-AWS A5.18** | | | | | | **EN ISO 14341-A** | | | | | | |  | | | | | | |
| ER70S-6 | | | | | | G 42 3 C1/M21 3Si1 | | | | | | |  | | | | | | |
| **Описание и применение\*** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Сварочная проволока EWC SG2 универсальная омеднённая сварочная проволока, предназначена для сварки изделий из конструкционных нелегированных и низколегированных сталей с пределом текучести до 420 МПа, использующихся при знакопеременных нагрузках и низких температурах. Высококачественное омеднение, рядная намотка на катушки, стабильный диаметр по всей длине в сочетании с низким содержанием вредных примесей, таких как S и P, обеспечивают стабильное горение проволоки с минимальным разбрызгиванием и высокое качество наплавленного металла. Используется для сварки стальных конструкций, машиностроении, котлостроении, мостостроении и многих других отраслях промышленности | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Свариваемые металлы\*** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S235J2-S355J2, S275N-S420N, S275M-S420M, P235GHP355GH,  P275NL1-P355NL1, P215NL, P265NL, P355N, P285NH-P420NH, P195TR1-P265TR1,  P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L245MB-L415MB, GE200-GE240  Корабельные стали: A, B, D, E, A 32-E 36  ASTM A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 350 Gr. LF1; A 414 Gr.  A, B, C, D, E, F, G; A 501 Gr. B; A 513 Gr. 1018; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr. 58, 65, 70; A 588  Gr. A, B; A 633 Gr. C; A 662 Gr. B; A 711 Gr. 1013; A 841 Gr. A; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Типичный химический состав проволоки\*\*, %** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| C | Si | Mn | | P | S | | Cu | | Cr | Ni | | Mo | | Al | | V | Zr+Ti | |  |
| 0,060 | 0,84 | 1,48 | | 0,013 | 0,011 | | 0,11 | | 0,080 | 0,020 | | 0,010 | | 0,010 | | 0,001 | 0,007 | |  |
| **Механические свойства наплавленного металла\*\*** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Предел текучести   |  | | --- | | Re, N/mm2 | | | | Предел прочности   |  | | --- | | Rm, N/mm2 | | | | | | Относительное удлинение  (L0=5d0), % | | | Работа удара  KV, J | | | | | | | | |
|  | | |  | | | | |  | | | + 20°C | | | | - 40 °C | | |  | |
| 448 | | | 558 | | | | | > 25 | | |  | | | | > 80 | | |  | |
| Защитный газ | | | | | MIG: EN ISO 14175 C1, M20, M21, M33 и подобные | | | | | | | | | | | | | | |
| Ток и полярность | | | | | MIG: DC+ | | | | | | | | | | | | | | |
| Положения сварки | | | | | EN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG | | | | | | | | | | | | | | |
| **Производимые типоразмеры, ø (мм)** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 0.8 мм; 1.0 мм; 1.2 мм; 1.6 мм | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| **Тип упаковки: Каркас BS300(15 кг), Каркас BS300(18 кг), катушка D200(5 кг), бочка 250 кг, бочка 500 кг** | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

\*Примерный, но не исчерпывающий перечень

\*\*Справочные значения