

Стандарты		
AWS/ASME	SFA-5.18	ER70S-6

Применение/свойства:

Низколегированный проволочный электрод для сварки МАС общих конструкционных и трубных сталей с использованием СО2 или смешанного защитного газа, например, Ar с 5-25% СО2.

Анализ проволочного электрода % (типичные значения):						
С	Si	Mn	Р	S		
0.06 - 0.15	0.8 - 1.15	1.4 - 1.85	<0.025	<0.025		

Механические свойства наплавленного металла с использованием защитного газа CO2: (единичные значения являются типичными)					
Предел прочности (Н/мм²)	Предел текучести (Н/мм²)	Удлинение А4 (%)	Энергия удара (Дж) ISO - V -29°C		
500 - 640	>420	>22	>50		

Материалы:

Стандарты DIN St 37-2 - St 70-2; St 37-3 - St 52-3; St 37.0 - St 52.0. St 37.4 - St 52.4; StE

210,7 - StE 360,7; StE 210,7 TM - StE 290,7 TM; St 35,8 - St 45,8; H?; H?? 17Mn4; 19Mn5; GL-A - GL-E; GL-A 36 - GL-E 36; STE 255 - StE 355; WStE

255 - WStE 380; TStE 255 - TStE 355; TT ST 35 N; GS-38; GS-52

Стандарты EN S235J2G3 - S355J2G3; E360; P235T1 - P355T1; P235G1TH; L210;

L290MB; P255G1TH; P235GH; P265GH; P295GH; P310GH; P255NH; S235JRS1 - S235J4S; S355G1S - S355G3S; S255N - S355N; P255NH -

P380NH

4; А283 марки A, B, C, D; А285 марки A, B, C; А299 марки A, B; А328; А366; А515 марки 60, 65, 70; А516 марка 55; А570 марки 30, 33, 36, 40, 45; А572 марки 42, 50; А606 все марки; А607 марка 45; А656 марки 50, 60; А668 марки A, B; А907 марки 30, 33, 36, 40; А841; А851 марки 1, 2; А935 марка 45; А936 марка 50 АРІ 5 L марки B, X42, X46, X52, X56, X60

Поставка:

Проволока с медным покрытием, намотанная на катушке

Вес: 5 кг, 15 кг Диаметр: 0,8 - 2 мм



