

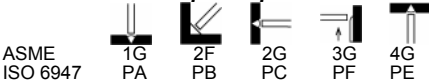
Описание и применение

- Двойной деоксидированный сплошной провод из мягкой стали для сварки нелегированных сталей и мелкозернистых С-Мн сталей
- Обеспечивает качественный шов с прекрасными радиографическими и механическими показателями

Спецификации

AWS/ASME SFA A5.18: ER-70S-6
DIN 8559: SG 2
BS 2901: A18
EN 440: G 2 Si 1 mod

Положение шва при сварке



Типичный состав припоя [wt%]

C	Mn	Si
0,08	1,50	0,90

Типичные механические свойства припоя

Rp 0,2 [МПа]	Rm [МПа]	A ₅ [%]	Ударная нагрузка [ISO-V] 60 J @ -30°C	Термообработка
480	580	27		U

Материалы, подлежащие сварке

Нелегированные конструкционные стали	DIN 17 100	От St 33 до St 52,3
Котельные стали	DIN 17 155	HI, HII, 17 Mn 4
Трубопроводные стали	DIN 17 172	От StE 210,7 до StE 360,7
Судостроительные стали	DIN 1629	От St 35 до St 52,4 A, B, D, E

Характеристики упаковки

Диаметр		Вес/катушка 300 Наружный диаметр	Вес/катушка 200 Наружный диаметр
дюйм	мм		
0,024	0,6	15 кгс	5 кгс
0,030	0,8	15 кгс	5 кгс
0,035	0,9	15 кгс	5 кгс
0,039	1,0	15 кгс	5 кгс
0,045	1,2	15 кгс	5 кгс
0,063	1,6	15 кгс	5 кгс

Защитный газ: Аргон CO₂ (M21)