

Проволока для сварки K60



MAG проволока – чистая сталь

AWS A5.18: ER 70S-6
EN ISO 14341-A: G 42 2 C G3 Si 1 / G 42 2 M G3 Si 1

Тип провода:

MAG одножильная проволока

Ток:



Положения сварки:



Защитный газ: C1 = CO₂, M1-M3

K60 является твердый проволокой для MAG сварки сваривающей чистый и низкий сплавленный. Провод используемый в широком диапазоне заявлений: общее строительство, кораблестроение, мосты, резервуары и т.д.

Основные сварочные материалы:

- Корабельная сталь A-E, A(H)32-E(H)36, S315G1S-S355G3S
- Конструкционная сталь S185-S355J2G3, St.33-St.52.3, C(K)10-C(K)35
- Котельная сталь P235GH-P355GH, HI, HII, 17Mn4, 19Mn6
- Мелкозернистая сталь P275N-P355NL2, S275N-S420N, StE285-ESTE355, StE285TM-ESTE355TM
- Трубная сталь P235T1-P355N, L210-L415MB, St37.0-St52.4, St45.8, X42-X60, StE210.7-StE360.7TM
- Литейная сталь GP240R, GS45

Применение:

- Судостроение и Оффшорные
- Строительство
- Энергетика
- Ремонт и обслуживание
- Транспорт и подъема промышленности

Эквивалентные продукты в альтернативном процессе сварки:

SMAW	GMAW	FCAW	GTAW	SA H100	Газовая сварка / пайка
Red Extra	-	Hilcord 40	Fer SG 2	H100 / HW530	Fer G 1

Типичный химический состав наплавленного металла %:

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	V	Al
0,08	1,40	0,85	≤ 0,030	≤ 0,025							

Типичные механические свойства металла шва:

Условие	0,2% Предел текучести МПа	Предел прочности МПа	Относительное удлинение Lo=5d - %	Ударная вязкость ISO-V J
После сварки	≥ 430	≥ 510	≥ 22	-20°C ≥ 70

Размеры:

Диам. мм	Длина. мм	Вес /бабина (кг)	Ток А	Напряжение V
0,8	S300	15	80-180	17-20
1,0	B/S300	15	120-240	17-22
1,2	B/S300	15	160-260	18-26
1,6	B300	15	180-300	20-28



HILCO - Բարձրակարգ էլեկտրոդներ Հոլանդիայից:

Հայաստանում բացառիկ ներկայացուցիչ. «ՀԻԼԿՈ» ՍՊԸ, Երեւան, Արշակունյաց 17 հեռ. (010) 44 08 72, (094) 82 02 22, (093) 33 22 33

Էլ. փոստ hilco@hilco.am, վեբ-կայք www.hilco.am