

ПОРОШКОВЫЕ ПРОВОЛОКИ



Область применения

Порошковая проволока для всепозиционной сварки углеродистых и низколегированных сталей. Используется в судостроении, мостостроении, машиностроении и строительстве.

Описание

SF-71 это порошковая проволока рутильового типа для всепозиционной сварки в среде чистого CO₂. По сравнению с проволокой сплошного сечения данная проволока обеспечивает мягкое и стабильное горение дуги, низкий уровень разбрызгивания и отличное формирование шва.

Обеспечивает лёгкое отделение шлака.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода: 50~150° C.
- ② Превышение рекомендуемых параметров сварки может привести к появлению дефектов.
- ③ Сварка в 100% CO₂.

Положения сварки (все позиции)

Ток

Защитный газ



DC +

CO₂

1G 2F 3G 4G
(PA) (PB)(PF.PG)(PE)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S
0.04	0.49	1.29	0.010	0.009

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °C	Работа удара по Шарпи Дж
548	582	28	0	86

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

KR, ABS, LR, BV, DNV, GL, NK, TÜV, CWB, CE, CCS, CCRS, RINA

Диам.,мм 1.0 1.2 1.4 1.6 Катушка,кг 5 12.5 15 20

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм	1.2	1.4	1.6
F & HF	120~300	200~350	200~400
V-up, OH	120~260	180~280	180~280
V-down	200~300	220~320	250~300

SF-71LF

AWS A5.20 / ASME SFA5.20 E71T-1C
JIS Z3313 T49J 0 T1-1 C A-U H10

Тип: Рутильовый

Область применения

Порошковая проволока для всепозиционной сварки углеродистых, низколегированных и высокопрочных сталей. Используется в судостроении, строительстве металлоконструкций, машиностроении и строительстве мостовых конструкций.

Описание

SF-71LF это широко используемая рутильовая порошковая проволока для всепозиционной сварки в чистом CO₂. Обеспечивает стабильное горение дуги, низкий уровень разбрызгивания и более высокий коэффициент наплавки по сравнению с проволокой сплошного сечения и покрытыми электродами.

Обеспечивает низкий уровень дымовыделения по сравнению с другими марками порошковых проволок, что позволяет использовать данную проволоку в плохо вентилируемых местах.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода: 50~150° С.
- ② Превышение рекомендуемых параметров сварки может привести к появлению дефектов.
- ③ Сварка в 100% CO₂.

Положения сварки (все позиции)

Ток

Защитный газ



DC +

CO₂

1G 2F 3G 4G
(PA) (PB)(PF.PG)(PE)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S
0.03	0.50	1.45	0.009	0.011

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °С	Работа удара по Шарпи Дж
550	590	27	0	90

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

ABS, NK, LR, DNV

Диам.,мм 1.2 1.4 1.6

Катушка,кг 15 20

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм	1.2	1.4	1.6
F & HF	120~300	150~350	200~400
V-up,OH	120~260	180~280	180~280
V-down	200~300	220~320	250~300

Supercored 71

Тип: Рутильный

AWS A5.20 / ASME SFA5.20 E71T-1C
JIS Z3313 T49 2 T1-1 C A H10
EN ISO 17632-A-T 42 2 P C 1

Область применения

Используется для всепозиционной сварки углеродистых и низколегированных сталей в судостроении, машиностроении, мостостроении и др. областях промышленности. Даёт шов с высоким показателем ударной вязкости.

Описание

Supercored 71 это порошковая проволока рутильного типа. Была специально спроектирована для получения хороших сварочно-технологических свойств при всепозиционной сварки в 100% CO₂, с применением широкого спектра сварочных токов. Даёт стабильное горение дуги и очень лёгкое отделение шлака.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода: 50~150° C.
- ② Превышение рекомендуемых параметров сварки может привести к появлению дефектов.
- ③ Сварка в 100% CO₂ .

Положения сварки (все позиции)



1G 2F 3G 4G
(PA) (PB)(PF.PG)(PE)

Ток

DC +

Защитный газ

CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S
0.03	0.51	1.26	0.010	0.011

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °C	Работа удара по Шарпи Дж
545	572	28	0 -20	110 70

Сертификаты

Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

KR, ABS, LR, BV, DNV, GL, Diam.,мм 1.0 1.2 1.4 1.6 Катушка,кг 12.5 15 20
NK, TÜV, DB, CE, RINA, MRS,
CRS

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм	1.2	1.4	1.6
F & HF	120~300	150~350	200~400
V-up,OH	120~260	140~270	180~280
V-down	200~300	220~320	250~300

SC-71LH

Тип: Рутиловый

AWS A5.20 / ASME SFA5.20 E71T-1C/9C
JIS Z3313 T49 3 T1-1 C A-U H5
EN ISO 17632-A-T 42 2 P C 1 H5

Область применения

Используется для всепозиционной сварки углеродистых, низколегированных и высокопрочных сталей в судостроении, машиностроении, строительстве металлоконструкций и др. областях промышленности. Даёт шов с высоким показателем ударной вязкости.

Описание

SC-71LH это рутиловая порошковая проволока для всепозиционной сварки. Имеет низкий уровень водорода (H5). Обеспечивает очень мягкое и стабильное горение дуги с быстрокристаллизующим шлаком.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода: 50~150° C.
- ② Превышение рекомендуемых параметров сварки может привести к появлению дефектов.
- ③ Сварка в 100% CO₂ .

Положения сварки (все позиции)

Ток

Защитный газ



DC +

CO₂

1G 2F 3G 4G
(PA) (PB)(PF.PG)(PE)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S
0.06	0.47	1.35	0.014	0.012

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °C	Работа удара по Шарпи Дж
550	590	27	-30	70

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

ABS, BV, DNV, NK, LR,
GL, KR, RINA

Диам.,мм 1.2 1.4 1.6

Катушка,кг 12.5 15 20

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм	1.2	1.4	1.6
F & HF	220~290	240~320	260~330
V-up,OH	180~250	200~260	230~290
V-down	210~290	250~320	270~330

Supercored 71H

AWS A5.20 / ASME SFA5.20 E71T-1C/-9C/-9C-J
JIS Z3313 T49 4 T1-1 C A H5
EN ISO 17632-A-T 42 4 P C 1 H5

Тип: Рутильный

Область применения

Используется для лёгкой и высокопроизводительной всепозиционной сварки низколегированных, углеродистых и высокопрочных сталей (в том числе судовых сталей) в чистом CO₂. Широко применяется в судостроении, строительстве металлоконструкций, машиностроении, строительстве резервуаров и ёмкостей и др. областях промышленности.

Описание

Supercored 71H это рутильная порошковая проволока для всепозиционной сварки на высоких токах. Наплавленный металл обладает очень хорошими показателями ударной вязкости до - 40° С даже при высоком уровне тепловложения. Даёт мягкое и стабильное горение дуги с лёгким отделением шлака.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода: 50~150° С.
- ② Превышение рекомендуемых параметров сварки может привести к появлению дефектов.
- ③ Сварка в 100% CO₂.

Положения сварки (все позиции)



1G 2F 3G 4G
(PA) (PB)(PF.PG)(PE)

Ток

DC +

Защитный газ

CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S
0.03	0.46	1.36	0.008	0.011

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °С	Работа удара по Шарпи Дж
550	570	27	-30	90
			-40	60

Сертификаты

Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

KR, ABS, LR, BV, DNV, GL,
NK, TÜV, CWB, CE, DB, CCS,
RINA, MRS

Дiam.,мм 1.2 1.4

Катушка,кг 15 20

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм	1.2	1.4	1.6
F & HF	120~300	150~350	180~400
V-up,OH	120~260	140~270	160~280
V-down	200~300	220~320	250~300

Supercored 71MAG

AWS A5.20 / ASME SFA5.20 E71T-1M/-9M
JIS Z3313 T49 3 T1-1 M A-U H10
EN ISO 17632-A-T 46 3 P M 1

Тип: Рутильовый

Область применения

Используется для лёгкой всепозиционной сварки низколегированных, углеродистых и высокопрочных сталей (в том числе судовых сталей) в смеси Ar + 20-25% CO₂. Широко применяется в судостроении, строительстве металлоконструкций, машиностроении, и др. областях промышленности.

Описание

Рутильована порошковая проволока специально разработанная для лёгкой всепозиционной сварки в смеси Ar + 20-25% CO₂. Даёт мягкое и стабильное горение дуги с низким уровнем разбрызгивания. Обеспечивает отличную свариваемость во всех положениях сварки.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода: 50~150° С.
- ② Превышение рекомендуемых параметров сварки может привести к появлению дефектов.
- ③ Сварка в Ar + 20~25% CO₂.

Положения сварки (все позиции)

Ток

Защитный газ



DC +

Ar + 20~25% CO₂

1G 2F 3G 4G
(PA) (PB)(PF.PG)(PE)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S
0.04	0.54	1.25	0.011	0.012

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °С	Работа удара по Шарпи Дж
580	600	28	-30	60

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

ABS, LR, BV, DNV, GL, TÜV,
CE, DB, RINA, CWB

Диам.,мм 1.0 1.2 1.4 1.6 Катужка,кг 12.5 15 20

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм	1.2	1.4	1.6
F & HF	220~290	240~320	260~350
V-up, OH	180~250	200~260	230~290
V-down	210~290	250~320	270~330

SC-71LHM Cored

AWS A5.20 / ASME JFA A5.20 E71T-1M/-9M
JIS Z3313 T49 3 T1-1 M A-U H5
EN ISO 17632-A-T 46 3 P M 1 H5

Тип: Рутитовый

Область применения

Используется для всепозиционной сварки при производстве металлоконструкций, мостовых конструкций, в судостроении, машиностроении и производстве строительной техники.

Описание

SC-71LHM Cored это рутитовая порошковая проволока для всепозиционной сварки. Благодаря очень низкому содержанию водорода (на уровне H5) обеспечивает получение наплавленного металла с высоким уровнем ударной вязкости до -30°C , а также мягкое, стабильное горение дуги с быстрокристаллизующим шлаком.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода: $50\text{--}150^{\circ}\text{C}$.
- ② Превышение рекомендуемых параметров сварки может привести к появлению дефектов.
- ③ Сварка в $\text{Ar} + 20\text{--}25\% \text{CO}_2$.

Положения сварки



1G 2F 3G 4G
(PA) (PB)(PF.PG)(PE)

Ток

DC +

Защитный газ

$\text{Ar}+20\text{--}25\%\text{CO}_2$

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S
0.05	0.50	1.20	0.012	0.015

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. $^{\circ}\text{C}$	Работа удара по Шарпи Дж
580	600	28	-30	80

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в Бочках)

ABS, LR, BV, DNV, GL,
TÜV, DB, CE, CWB

Диам.,мм 1.2 1.4 1.6

Катушка,кг 12.5 15 20

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм	1.2	1.4	1.6
F & HF	220 ~ 290	240 ~ 320	260 ~ 330
V-up, OH	180 ~ 250	200 ~ 260	230 ~ 290
V-down	210 ~ 290	250 ~ 320	270 ~ 330

SF-71MC

AWS A5.20 / ASME SFA5.20 E71T-1C/-1M/-9C/-9M/-12C/-12M
EN ISO 17632-A-T 46 3 P M 1
EN ISO 17632-A-T 46 2 P C 1

Тип: Рутильовый

Область применения

Используется для всепозиционной сварки при производстве металлоконструкций, мостовых конструкций, при сварке корпусов кораблей, а также в машиностроении и производстве строительной техники.

Описание

SF-71MC это рутильовая порошковая проволока для всепозиционной сварки как в среде 100%CO₂, так и в смеси 75%Ar+25%CO₂.

Обеспечивает мягкое и стабильное горение дуги и лёгкое удаление шлака.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода: 50~150° C.
- ② Сварка в Ar + 20~25% CO₂, либо в 100% CO₂.

Положения сварки (все позиции)



1G 2F 3G 4G
(PA) (PB)(PF.PG)(PE)

Ток

DC +

Защитный газ

CO₂/Ar + 20~25%CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Защитный газ
0.04	0.40	1.20	0.010	0.012	100%CO ₂
0.04	0.50	1.41	0.010	0.014	75%Ar + 25%CO ₂

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Работа удара по Шарпи, Дж -20°C	Шарпи, Дж -30°C	Защитный газ
510	550	28	95	75	100%CO ₂
540	605	28	110	90	75%Ar + 25%CO ₂

Сертификаты

ABS, LR, BV, DNV,
TÜV, DB, CE, CWB

Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

Диам.,мм 1.2 1.4 1.6 Катушка,кг 12.5 15 20

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм	1.2	1.4	1.6
F	120~300	150~350	180~400
HF	120~300	150~350	180~340
V-up & OH	120~260	150~270	180~280
V-Down	200~300	220~300	250~300

Область применения

Используется для всепозиционной сварки низколегированных и высокопрочных сталей в смеси Ar + CO₂, при производстве металлоконструкций, мостовых конструкций, при сварке корпусов кораблей, а также в машиностроении и производстве строительной техники.

Описание

- ① SC-71MJ это рутиловая порошковая проволока для всепозиционной сварки в смеси.
- ② Благодаря низкому содержанию водорода и легированию никелем, наплавленный металл обладает высокой ударной вязкостью до - 40° С.
- ③ Обеспечивает мягкое, стабильное горение дуги с быстрокристаллизующим шлаком.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода: 50~150° С.
- ② Превышение рекомендуемых параметров сварки может привести к появлению дефектов.
- ③ Сварка в Ar + 20~25% CO₂ .

Положения сварки



1G 2F 3G 4G
(PA) (PB)(PF.PG)(PE)

Ток

DC +

Защитный газ

Ar + 20~25%CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.06	0.30	1.10	0.012	0.011	0.42

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Работа удара по Шарпи Дж	
			-30°С	-40°С
545	583	25.0	126	80

Сертификаты

ABS, BV, DNV

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

Диам.,мм 1.2 1.4 1.6 Катужка,кг 12.5 15

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм	1.2	1.4	1.6
F & HF	120 ~ 300	160 ~ 350	180 ~ 380
V-up, OH	120 ~ 260	140 ~ 270	160 ~ 320
V-down	140 ~ 300	160 ~ 320	180 ~ 360

SF-70MX

Тип: Металлопорошковый

AWS A5.20 / ASME SFA5.20 E70T-1C
JIS Z3313 T49J 0 T15-0 C A-U H10
EN ISO 17632-A-T 42 0 R C 3

Область применения

Металлопорошковая проволока, используемая для высокопроизводительной сварки конструкционных сталей, с толщиной стенок более 6мм.

Описание

Металлопорошковая проволока с высоким коэффициентом наплавки и очень низким уровнем разбрызгивания. Обеспечивает стабильное горение дуги с глубоким проплавлением.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода: 50~150° C.
- ② Сварка в среде 100% CO₂ .

Положения сварки



1G 2F
(PA) (PB)

Ток

DC +

Защитный газ

CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S
0.05	0.50	1.50	0.011	0.010

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °C	Работа удара по Шарпи Дж
560	590	28	0	60

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

KR, ABS, LR, BV, DNV, GL, Diam.,мм 1.2 1.4 1.6 Катушка,кг 12.5 15 20
NK, CCS, CCRS, RINA, CWB

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм F & HF	1.2	1.4	1.6
	250~300	300~350	300~350

SC-70H Cored

Тип: Рутитовый

AWS A5.20 / ASME SFA5.20 E70T-1C/-9C
JIS Z3313 T49 3 T15-0 C A H10
EN ISO 17632-A-T 42 2 R C 3

Область применения

Рутитовая порошковая проволока, используется для сварки низкоуглеродистых и высокопрочных сталей в нижнем и горизонтальном положениях. Применяется в судостроении, производстве мостовых конструкций, машиностроении и пр. областях промышленности и машиностроения.

Описание

SC-70H Cored это рутитовая порошковая проволока для высокопроизводительной сварки стыковых и угловых швов в нижнем и горизонтальном положениях в среде CO_2 . Обеспечивает высокий коэффициент наплавки, что повышает производительность сварки. Наплавленный металл имеет высокие показатели ударной вязкости до $-30^\circ C$. Дает ровное шлаковое покрытие с очень лёгким удалением.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода: $50\sim 150^\circ C$.
- ② Превышение рекомендуемых параметров сварки может привести к появлению дефектов.
- ③ Сварка в $100\% CO_2$.

Положения сварки



1G 2F
(PA) (PB)

Ток

DC +

Защитный газ

CO_2

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S
0.05	0.56	1.48	0.014	0.010

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. $^\circ C$	Работа удара по Шарпи Дж
495	580	27	-30	51

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

ABS, CCS, LR, GL
CWB

Диам.,мм 1.6 2.0 2.4

Катушка,кг 25

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм F & HF	1.6 300~400	2.0 350~450	2.4 400~500
-----------------------	----------------	----------------	----------------

Supercored 70MXH

AWS A5.20 / ASME SFA5.20 E70T-1C/-9C
JIS Z3313 T49 2 T15-0 C A-U H5
EN ISO 17632-A-T 42 2 R C 3 H5

Тип: Металлопорошковый

Область применения

Supercored 70MXH это металлопорошковая проволока для высокоскоростной сварки одним проходом или тандемным электродом в нижнем и горизонтальном положениях. Широко применяется в судостроении, строительстве мостовых конструкций и производстве строительных металлоконструкций.

Описание

Supercored 70MXH металлопорошковая проволока с очень низким уровнем разбрызгивания и минимальным количеством шлака. Дает глубокое проплавление и стабильное горение дуги. Металл шва обладает высокой сопротивляемостью возникновению пор при высокоскоростной сварке оцинкованной стали или при наличии окалины на свариваемых кромках.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода: 50~150°С.
- ② Сварка в 100% CO₂

Положения сварки



1G 2F
(PA) (PB)

Ток

DC +

Защитный газ

CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S
0.05	0.55	1.65	0.013	0.010

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °С	Работа удара по Шарпи Дж
540	620	28	-20	60

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

KR, ABS, LR, BV, DNV, GL,
NK, CCS

Диам.,мм 1.4 1.6

Катушка,кг 15 20

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм F & HF	1.4 300~400	1.6 350~450
-----------------------	----------------	----------------

SC-70T Cored

Тип: Металлопорошковый

AWS A5.18 / ASME SFA5.18 E70C-3C / -6M
JIS Z3313 T 49 2 T15-1 CA
Z3313 T 49 3 T15-1 MA
EN ISO 17632-A-T 42 2 M C 1
ISO 17632-A-T 46 2 M M 1 H5

Область применения

SC-70T Cored идеально подходит для сварки тонколистовых конструкций и сварки корневого прохода при изготовлении металлоконструкций. Спроектирована специально для высокопроизводительной и автоматической сварки, где требуется большой коэффициент наплавки с минимально возможным уровнем разбрызгивания и шлака. Применяется в судостроении, машиностроении, мостостроении и производстве металлоконструкций.

Описание

SC-70T Cored металлопорошковая проволока обеспечивающая стабильное горение дуги и низкий уровень разбрызгивания как при высоких сварочных токах, так и при низких значениях (до 50А). Благодаря небольшому количеству шлака, отлично подходит для многопроходной сварки без необходимости удаления шлака после каждого прохода.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода: 50~150° C.
- ② Неправильный выбор параметров сварки, например высокий сварочный ток, может привести к получению дефектов в металле шва.
- ③ Сварка в Ar + 20~25% CO₂ , либо в 100% CO₂.

Положения сварки



1G 2F 3G 4G
(PA) (PB)(PF.PG)(PE)

Ток

DC +

Защитный газ

CO₂/Ar+20~25% CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Защитный газ
0.06	0.60	1.20	0.011	0.014	100% CO ₂
0.07	0.65	1.45	0.010	0.011	Ar+20~25% CO ₂

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °C	Работа удара по Шарпи Дж	Защитный газ
520	590	27	-20	45	100% CO ₂
550	620	27	-30	50	Ar+20~25% CO ₂

Сертификаты

ABS, BV, DNV, GL, LR
TÜV, DB, CE

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

Диам.,мм 1.2

Катушка,кг 15

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм	1.2
F & HF	50~300
V-up,OH	50~160

SC-70Z Cored

AWS A5.18 / ASME SFA5.18 E70C-G
EN ISO 17632-A-T 46 Z M M/C 3

Тип: Металлопорошковый

Область применения

Применяется для сварки сталей с гальванизированным покрытием, используемых в автомобилестроении, кораблестроении и строительстве.

Описание

SC-70Z Cored специально разработана для сварки низкоуглеродистых и низколегированных сталей с гальваническим покрытием. Также может быть использована для сварки в вертикальном положении снизу-вверх гальванизированных трубопроводов с использованием относительно высоких сварочных токов. Обеспечивает высокий коэффициент наплавки относительно проволоки сплошного сечения. Возможна сварка оцинкованных листов с плотностью гальванизированного покрытия менее 60г/м².

Технологические особенности сварки

① Сварка в смеси Ar + 20~25% CO₂.

Положения сварки

Ток

Защитный газ



DC +

Ar+20~25%CO₂

1G 2F 3G
(PA) (PB) (PF)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Защитный газ
0.09	0.42	1.35	0.022	0.013	100%CO ₂
0.10	0.61	1.57	0.025	0.014	80%Ar+20%CO ₂

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °C	Работа удара по Шарпи Дж	Защитный газ
550	600	30	0	120	100%CO ₂
580	640	25	0	105	80%Ar+20%CO ₂

Сертификаты

Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

CWB

Диам.,мм 1.2

Катушка,кг 12.5 15 20

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм	1.2	-
F & HF	200~300	-
V-up,OH	100~150	-

Supercored 70NS

AWS A5.18 / ASME SFA5.18 E70C-6M
JIS Z3313 T49 3 T15-0 M A H5
EN ISO 17632-A-T 42 3 M M 3 H5

Тип: Металлопорошковый

Область применения

Supercored 70NS широко используется в машиностроении, кораблестроении, производстве мостовых конструкций, а также для автоматической и роботизированной сварки.

Описание

Supercored 70NS это металлопорошковая проволока которая обладает высоким уровнем коэффициента наплавки, обеспечивает очень стабильное горение дуги с низким уровнем разбрызгивания и минимальным количеством образуемого шлака. Образуя очень мало шлака данная проволока отлично подходит для роботизированной сварки.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода: 50–150° С.
- ② Неправильный выбор параметров сварки, например высокий сварочный ток, может привести к получению дефектов в металле шва.
- ③ Сварка в Ar + 20~25% CO₂ .

Положения сварки



1G 2F 3G
(PA) (PB) (PF)

Ток

DC +

Защитный газ

Ar+20~25%CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S
0.05	0.55	1.45	0.013	0.010

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °C	Работа удара по Шарпи Дж
480	550	27.0	-30	50

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

ABS, LR, BV, DNV, GL, TÜV, Диаметр, мм 1.0 1.2 1.4 1.6 Катушка, кг 12.5 15 20
CWB, CE, DB, RINA

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм F & HF	1.2	1.4	1.6
	230~300	260~340	290~360

Supercored 70B

AWS A5.20 / ASME SFA5.20 E71T-5M-J
JIS Z3313 T49 4 T5-1 M A-U H5
EN ISO 17632-A-T 42 4 B M 3 H5

Тип: Основной

Область применения

Порошковая проволока основного типа для сварки низкоуглеродистых и высокопрочных сталей, используемых в судостроении, мостостроении, машиностроении и строительстве.

Описание

Supercored 70B это порошковая проволока основного типа, с прекрасной свариваемостью. Подходит для сварки высокопрочных сталей с пределом прочности до 600 МПа. Наплавленный металл обладает высокой сопротивляемостью образованию трещин и отличными показателями ударной вязкости при низких температурах: -20~-50° С.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода: 50~150° С.
- ② Сварка в смеси Ar + 20~25% CO₂ .

Положения сварки

Ток

Защитный газ



DC ±

Ar+20~25%CO₂

1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S
0.06	0.43	1.33	0.011	0.013

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °С	Работа удара по Шарпи Дж
450	520	32	-40	78

Сертификаты

Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

ABS, DNV, BV, GL, LR
TÜV, DB, CE

Диам.,мм 1.0 1.2 1.4 1.6 2.0 Катушка,кг 12.5 15 20

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм	1.0	1.2	1.4	2.0
F & HF	150~280	170~320	200~350	200~400
V-up,OH	70~130	80~150	90~180	

Supercored 70SB

AWS A5.20 / ASME SFA5.20 E71T-5C
JIS Z3313 T49 3 T5-1 C A-U H5
EN ISO 17632-A-T 42 3 B C 2 H5

Тип: Основной

Область применения

Порошковая проволока основного типа для сварки низкоуглеродистых и высокопрочных сталей, используемых в судостроении, мостостроении, машиностроении и строительстве.

Описание

Supercored 70SB это порошковая проволока основного типа, с прекрасной свариваемостью. Подходит для сварки высокопрочных сталей с пределом прочности до 600 МПа. Наплавленный металл обладает высокой сопротивляемостью образованию трещин и отличными показателями ударной вязкости при низких температурах: -20~-30° С.

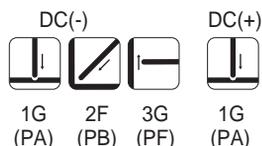
Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода: 50~150° С.
- ② Неправильный выбор параметров сварки, например высокий сварочный ток, может привести к получению дефектов в металле шва.
- ③ Разработана для сварки постоянным током прямой полярности: DC(-).
- ④ Сварка в 100% CO₂.

Положения сварки

Ток

Защитный газ



DC ±

CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S
0.06	0.39	1.39	0.013	0.014

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

	Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °С	Работа удара по Шарпи Дж
DCEN(DC-)	570	620	26	-30	70
DCEP(DC+)	500	550	31	-30	80

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

KR, ABS, BV, DNV, GL, LR, Diam.,мм 1.2 1.4 1.6 Катужка,кг 12.5 15 20 NK

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм	1.2	1.4	1.6
F & HF	170~320	200~350	200~350
V-up	80~150	90~180	90~180

SC-EG2 Cored

AWS A5.26 / ASME SFA5.26 EG70T-2C
JIS Z3319 YFEG-22C

Тип: Металлопорошковый

Область применения

Металлопорошковая проволока для электрогазовой сварки швов в вертикальном положении снизу-вверх. Применяется для сварки наружных корпусов кораблей, и различных внутренних строений корабля, корпусов резервуаров, мостовых пролётов и прочих толстостенных конструкций и деталей.

Описание

SC-EG2 Cored это металлопорошковая проволока небольшого диаметра, для высокопроизводительной электрогазовой сварки в среде 100% CO₂. Обеспечивает сверхстабильное горение дуги и хорошее формирование шва.

Технологические особенности сварки

① Сварка в среде 100% CO₂.

Положения сварки



3G
(PF)

Ток

DC +

Защитный газ

CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Mo
0.08	0.30	1.52	0.012	0.010	0.12

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °C	Работа удара по Шарпи Дж
510	560	27	-20	60

Сертификаты

KR, ABS, BV, DNV, GL, LR,
NK, CCS

Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

Диам.,мм 1.6

Катушка,кг 15 20

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм	1.6
V-Up	330~420

Тип: Металлопорошковый

Область применения

Металлопорошковая проволока для электрогазовой сварки швов в вертикальном положении снизу вверх. Применяется для высокопроизводительной сварки толстостенных конструкций: наружных корпусов кораблей, и различных внутренних строений корабля, корпусов резервуаров, мостовых пролётов и прочих толстостенных конструкций и деталей.

Описание

SC-EG3 это металлопорошковая проволока, для высокопроизводительной электрогазовой сварки в среде 100% CO₂. Наплавленный металл обладает высокими показателями ударной вязкости при низких температурах.

Обеспечивает сверх стабильное горение дуги и хорошее формирование шва.

Технологические особенности сварки

① Сварка в среде 100% CO₂.

Положения сварки



3G
(PF)

Ток

DC+

Защитный газ

CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.07	0.28	1.73	0.013	0.010	1.49

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °C	Работа удара по Шарпи Дж
575	672	23.5	-20 -60	95 50

Сертификаты

ABS, LR, DNV, BV, GL,
NK, KR

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

Диам.,мм 1.6

Катушка,кг 20

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм	1.6
V-up	330~420

SC-55 Cored

AWS A5.29 / ASME SFA5.29 E81T1-GC
JIS Z3313 T55 2 T1-1 C A-U H10

Тип: Рутильный

Область применения

Порошковая проволока, используется для всепозиционной сварки высокопрочных и низколегированных сталей. Проволока нашла применение при производстве строительной техники, мостовых конструкций, и строительстве резервуаров.

Описание

SC-55 Cored это рутильная порошковая проволока для всепозиционной сварки в среде 100% CO₂. Обладает хорошей свариваемостью и низким уровнем разбрызгивания. Обеспечивает равномерное покрытие шлаком поверхности шва и его лёгкое отделение.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода: 50~150°C.
- ② Сварка в среде 100% CO₂.

Положения сварки (все позиции)



1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

Ток

DC +

Защитный газ

CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S
0.06	0.45	1.40	0.012	0.006

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °C	Работа удара по Шарпи Дж
560	610	28.5	-20	80

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

Диам.,мм 1.2 1.4 1.6 Катужка,кг 12.5 15 20

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм	1.2	1.4	1.6
F	120~300	150~350	180~380
HF	120~300	150~350	180~340
V-up & OH	120~260	150~270	180~280
V-Down	200~300	220~320	250~350

SC-55F Cored

AWS A5.29 / ASME SFA5.29 E80T1-GC
JIS Z3313 T55 2 T15-0 C A-N1-U H10

Тип: Рутильный

Область применения

Порошковая проволока для сварки стыковых и угловых швов деталей и машин изготовленных из высокопрочных сталей. Используется в машиностроении, строительстве и изготовлении мостовых конструкций.

Описание

SC-55F Cored это металлпорошковая проволока для сварки высокопрочных сталей в нижнем положении. Обеспечивает мягкое горение дуги с минимальным уровнем разбрызгивания и лёгким отделением шлака.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода: 50~150°C.
- ② Сварка в среде 100% CO₂.

Положения сварки



1G 2F
(PA) (PB)

Ток

DC +

Защитный газ

CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S
0.05	0.48	1.56	0.012	0.010

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °C	Работа удара по Шарпи Дж
580	625	24.5	-20	60

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

Диам.,мм 1.2 1.4 1.6 Катунка,кг 12.5 15 20

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм F & HF	1.2	1.4	1.6
	250 - 300	300 - 350	300 - 350

Supercored 81

AWS A5.29 / ASME SFA5.29 E81T1-Ni1C
JIS Z3313 T55 3 T1-1 C A-N2-U H10
EN ISO 17632-A-T 46 2 1Ni P C 1

Тип: Рутильный

Область применения

Рутильная порошковая проволока для всепозиционной сварки высокопрочных сталей. Используется в машиностроении, мостостроении и строительстве резервуаров.

Описание

Supercored 81 это рутильная порошковая проволока для всепозиционной сварки в среде 100% CO₂. Обеспечивает мягкое горение дуги, низкий уровень разбрызгивания и хорошее формирование шва с лёгким отделением шлака. Наплавленный металл имеет высокие показатели ударной вязкости до -30° C.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода: 50~150°С.
- ② Превышение рекомендуемых параметров сварки может привести к появлению дефектов.
- ③ Сварка в среде 100% CO₂.

Положения сварки

Ток

Защитный газ



DC +

CO₂

1G 2F 3G 4G
(PA) (PB)(PF.PG)(PE)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.03	0.35	1.25	0.011	0.012	0.95

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °С	Работа удара по Шарпи Дж
570	640	25	-30	90

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

Диам.,мм 1.2 1.4 1.6 Катужка,кг 15 20

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм	1.2	1.4	1.6
F & HF	250~300	260~320	290~350
V-up, OH	180~230	200~260	220~280
V-down	250~310	260~320	280~340

SF-80MX

Тип: Металлопорошковый

AWS A5.29/ ASME SFA5.29 E80T1-GC
JIS Z3313 T55 2 T15-0 C A-N2 H10
EN ISO 17632-A-T 46 2 1Ni R C 3

Область применения

Металлопорошковая проволока для сварки стыковых и угловых швов конструкций и деталей, изготовленных из высокопрочных сталей. Используется в машиностроении, мостостроении и изготовлении металлоконструкций.

Описание

SF-80MX это металлопорошковая проволока для сварки низкоуглеродистых, низколегированных и высокопрочных сталей. Проволока применяется для сварки как стыковых так и угловых швов, обеспечивая высокий уровень коэффициента наплавки, минимальное разбрызгивание и лёгкое удаление шлака. Особенно нечувствительна к оцинкованным поверхностям и наличию окалины на свариваемых кромках, что снижает риск возникновения пор при сварке.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода: 50~150°C.
- ② Сварка в среде 100% CO₂.

Положения сварки



1G 2F
(PA) (PB)

Ток

DC +

Защитный газ

CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.06	0.55	1.42	0.015	0.010	1.00

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °C	Работа удара по Шарпи Дж
590	630	24.0	-20	53

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

Диам.,мм 1.2 1.4 1.6 Катуска,кг 12.5 15 20

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм F & HF	1.2 200~300	1.4 300~350	1.6 300~350

SC-80M

AWS A5.28/ ASME SFA5.28 E80C-G
EN ISO 17632-A T 46 4 M 3 H5

Тип: Металлопорошковый

Область применения

SC-80M это металлопорошковая проволока для сварки стыковых и угловых швов конструкций и деталей, изготовленных из высокопрочных сталей. Используется в машиностроении, мостостроении. Также используется для автоматической или роботизированной сварки.

Описание

SC-80M это металлопорошковая проволока для одно- и многопроходной сварки высокопрочных и атмосферостойчивых сталей. SC-80M была разработана специально для сварки низколегированных высокопрочных атмосферостойчивых сталей, таких как Кортен-Стали.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода: 50~150°C.
- ② Сварка в смеси Ar + 20~25% CO₂.

Положения сварки



1G 2F
(PA) (PB)

Ток

DC+

Защитный газ

Ar + 20~25% CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Cu
0.07	0.63	1.65	0.014	0.010	0.72	0.25	0.34

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °C	Работа удара по Шарпи Дж
610	658	24.5	-40	60

Сертификаты

Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

Диам.,мм 1.2 1.4 1.6 Катужка,кг 15

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм	1.2	1.4	1.6
F & HF	200~300	260~340	290~360
V-up, OH	100~150	140~180	150~180

SC-90M

AWS A5.28/ ASME SFA5.28 E90C-G
EN ISO 18276-A T 55 Z Z M 1 H5

Тип: Металлопорошковый

Область применения

SC-90M используется для автоматической или робототехнической сварки низколегированных высокопрочных сталей, используемых в машиностроении, производстве металлоконструкций и других областях.

Описание

SC-90M это металлопорошковая проволока для одно- и многопроходной сварки низколегированных высокопрочных сталей. SC-90M обеспечивает очень мягкое, устойчивое горение дуги, низкий уровень разбрызгивания и минимальное количество шлака. Наплавленный металл обладает высокими показателями ударной вязкости при низких температурах.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода: 50~150°C.
- ② Сварка в смеси Ar + 20~25% CO₂

Положения сварки



1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

Ток

DC+

Защитный газ

Ar + 20~25% CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo
0.07	0.54	1.35	0.012	0.010	1.17	0.18

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °C	Работа удара по Шарпи Дж
610	672	25.5	-50	60

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

Диам.,мм 1.2 1.4 Катуска,кг 15

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм	1.2	1.4
F & HF	200~300	260~340
V-up, OH	100~150	140~180

Область применения

Порошковая проволока рутильового типа, применяется для сварки высокопрочных сталей в машиностроении, мостостроении, изготовлении металлоконструкций и пр.

Описание

- ① SC-91 это рутильовая порошковая проволока для сварки в среде CO₂.
- ② Обеспечивает очень мягкое и стабильное горение дуги с быстро кристаллизующим шлаком
- ③ Обеспечивает хорошее формирование шва во всех пространственных положениях сварки.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода: 50~150°C.
- ② Сварка в среде 100%CO₂.

Положения сварки



1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

Ток

DC(+)

Защитный газ

100%CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.06	0.55	1.20	0.013	0.013	0.85

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Работа удара по Шарпи Дж 0°C	Шарпи Дж -20°C
645	660	24.0	100	70

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

Диам.,мм 1.2 1.4 1.6 Катущка,кг 12.5 15 20

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм	1.2	1.4	1.6
F & HF	250~300	260~320	290~350
V-up, OH	180~230	200~260	220~280
V-down	250~310	260~320	280~340

Область применения

Металлопорошковая проволока для сварки стыковых и угловых швов конструкций и машин, изготовленных из высокопрочных сталей типа HSB 600.

Описание

SC-90 это металлопорошковая проволока для производительной сварки высокопрочных сталей в нижнем и горизонтальном положениях.

Обеспечивает очень стабильное горение дуги, низкий уровень разбрызгивания, небольшое количество шлака на поверхности шва и лёгкое его отделение.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода: 50~150°C.
- ② Сварка в среде 100%CO₂.

Положения сварки



1G 2F
(PA) (PB)

Ток

DC(+)

Защитный газ

100%CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo
0.08	0.55	1.75	0.014	0.014	0.35	0.12

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °C	Работа удара по Шарпи Дж
600	660	22.5	-20	60

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в Бочках)

Диам.,мм 1.2 1.4 1.6 Катюшка,кг 12.5 15 20

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм F & HF	1.2 250 ~ 300	1.4 300 ~ 350	1.6 300 ~ 350

Область применения

Порошковая проволока рутилового типа, применяется для сварки высокопрочных сталей в машиностроении, судостроении, мостостроении, изготовлении металлоконструкций и др. областях

Описание

- ① SC-91LP это рутиловая порошковая проволока для сварки в смеси $Ag+CO_2$.
- ② Обеспечивает очень мягкое и стабильное горение дуги, с быстро кристаллизующимся шлаком. Идеально подходит для сварки неповоротных стыков труб, при строительстве трубопроводов.
- ③ Обеспечивает отличное формирование шва во всех пространственных положениях.
- ④ Металл шва обладает высокими показателями ударной вязкости при низких температурах.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода: 50~150°C.
- ② Сварка в смеси $Ag+20\sim 25\%CO_2$.

Положения сварки



1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

Ток

DC(+)

Защитный газ

$Ag+20\sim 25\%CO_2$

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.05	0.40	1.40	0.013	0.006	0.90

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Работа удара по Шарпи Дж -20°C	Шарпи Дж -40°C
650	690	24.5	80	60

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в Бочках)

Диам.,мм 1.2 Катужка,кг 12.5 15 20

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм	Диапазон тока, А
F & HF	120~300
V-up, OH	120~260
V-down	180~280

Тип: Рутильовый

Область применения

Порошковая проволока для сварки высокопрочных сталей, используемых в судостроении, машиностроении, сварки трубопроводов, мостостроении и производстве металлоконструкций.

Описание

SC-91P это рутильовая порошковая проволока для сварки в смеси Ar+CO₂. Обеспечивает очень мягкое и стабильное горение дуги, с быстро кристаллизующим шлаком. Идеально подходит для сварки неповоротных стыков труб, при строительстве трубопроводов. Обеспечивает отличное формирование шва во всех пространственных положениях.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода: 50~150°C.
- ② Превышение рекомендуемых параметров сварки может привести к появлению дефектов.
- ③ Сварка в Ar + 20~25% CO₂.

Положения сварки



1G (PA) 2F (PB) 3G (PF) 4G (PE)

Ток

DC(+)

Защитный газ

Ar+20~25%CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo
0.05	0.45	1.30	0.013	0.010	0.85	0.22

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °C	Работа удара по Шарпи Дж
640	680	26.0	0	80

Сертификаты

Упаковка

Диам.,мм 1.2

Катушка,кг 12.5 15 20

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

F & HF	120~300
V-up, OH	120~260
V-down	180~280

SC-91K2 Cored

AWS A5.29 / ASME SFA5.29 E91T1-K2C
JIS Z3313 T57 4 T1-1 C A-N3 H10
EN ISO 17632-A-T50 4 1.5Ni P C 1

Тип: Рутильовый

Область применения

SC-91K2 Cored порошковая проволока, разработанная для сварки низколегированных высокопрочных сталей, таких марок как HY-80, ASTM A710, A514, A517 и аналогичных им.

Описание

SC-91K2 Cored это рутильовая порошковая проволока, для всепозиционной сварки в чистом CO₂. Наплавленный металл обладает высокими показателями ударной вязкости при низких температурах до -40° C.

Обеспечивает стабильное горение дуги и отличное формирование шва во всех пространственных положениях.

Благодаря низкому содержанию водорода в наплавленном металле, обеспечивается высокая стойкость металла шва против образования трещин.

Технологические особенности сварки

- ① Сварка в среде 100% CO₂.
- ② Для получения хороших механических и технологических свойств шва, необходимо контролировать уровень тепловложения: не превышать обычных показателей для данного вида сварки.

Положения сварки



1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

Ток

DC +

Защитный газ

CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo
0.04	0.35	1.25	0.013	0.012	1.55	0.09

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °C	Работа удара по Шарпи Дж
620	650	27	-20 -40	110 60

Сертификаты

ABS

I Упаковка

Диам.,мм 1.2

Катушка,кг 12.5 15 20

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм	1.2
F & HF	200~300
V-up,OH	140~240

Тип: Рутильный

Область применения

Supercored 110 используется для одно- и многопроходной сварки низколегированных высокопрочных сталей. Широко применяется в краностроении, машиностроении и др. областях промышленности при сварке высоконагруженных конструкций, работающих при низких температурах.

Описание

Supercored 110 это рутильная порошковая проволока для всепозиционной сварки высокопрочных сталей в среде 100% CO₂. Металл шва обладает отличными показателями ударной вязкости при низких температурах.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода: 50~150°C.
- ② Превышение рекомендуемых параметров сварки может привести к появлению дефектов.
- ③ Сварка в среде 100% CO₂.

Положения сварки



1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

Ток

DC +

Защитный газ

CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo
0.06	0.35	1.55	0.016	0.007	2.20	0.50

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °C	Работа удара по Шарпи Дж
780	830	19.9	-40	60

Сертификаты

I Упаковка

ABS

Диам.,мм 1.2

Катушка,кг 12.5 15 20

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм	1.2
F & HF	120~300
V-up,OH	120~260
V-down	180~280

SC-110M Cored

AWS A5.28 / ASME SFA5.28 E110C-G
EN ISO 18276-A-T 69 4 Mn2NiMo M M 3

Тип: Металлопорошковый

Область применения

Металлопорошковая проволока для одно- и многопроходной сварки высокопрочных низколегированных сталей, таких марок как HY-80, HY-100 и других аналогичных им марок.

Описание

SC-110M Cored это металлопорошковая проволока, обеспечивающая очень мягкое и стабильное горение дуги, с низким уровнем разбрызгивания и минимальным количеством шлака на поверхности шва.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода: 50~150°C.
- ② Превышение рекомендуемых параметров сварки может привести к появлению дефектов.
- ③ Сварка в смеси Ar+20-25% CO₂ .

Положения сварки

Ток

Защитный газ



1G 2F
(PA) (PB)

DC +

Ar+20~25%CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo
0.04	0.70	1.80	0.015	0.015	2.0	0.10	0.60

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °C	Работа удара по Шарпи Дж
760	820	20	-51	45

Сертификаты

Упаковка

Диам.,мм 1.2

Катушка,кг 12.5 15 20

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм F & HF	1.2 220 ~ 290
-----------------------	------------------

SF-70W

JIS Z3320 YFA-50W

Тип: Рутильовый

Область применения

SF-70W это рутильовая порошковая проволока для всепозиционной сварки в среде CO₂. Данная порошковая проволока разработана для сварки низколегированных атмосфероустойчивых сталей.

Описание

SF-70W это рутильовая порошковая проволока, имеющая высокий коэффициент наплавки. Обеспечивает лёгкое отделение шлака. Главная область применения данной проволоки это сварка атмосфероустойчивых сталей с классом прочности 70Kpsi.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода: 50~150°C.
- ② Превышение рекомендуемых параметров сварки может привести к появлению дефектов.
- ③ Сварка в среде 100% CO₂.

Положения сварки



1G (PA) 2F (PB) 3G (PF) 4G (PE)

Ток

DC +

Защитный газ

CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu
0.04	0.45	1.05	0.017	0.011	0.50	0.35	0.40

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °C	Работа удара по Шарпи Дж
510	580	28	0	60

Сертификаты

Упаковка

Диам.,мм 1.2 1.4 1.6 Катюшка,кг 12.5 15 20

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм	1.2	1.4	1.6
F & HF	200~300	250~350	300~400
V-up,OH	120~260	140~270	180~280
V-down	200~300	250~350	300~400

SF-80W

AWS A5.29 / ASME SFA5.29 E81T1-W2C
JIS Z3320 YFA-58W

Тип: Рутиловый

Область применения

SF-80W разработана специально для сварки атмосфероустойчивых сталей, таких как кортен-стали марок А-242, А-588 и других аналогичных им сталей. Применяется главным образом в строительной отрасли и при изготовлении мостовых металлоконструкций.

Описание

SF-80W это рутиловая порошковая проволока для всепозиционной сварки в среде 100% CO₂. В основном используется для сварки в нижнем и горизонтальном положениях при изготовлении металлоконструкций, работающих при атмосферном воздействии и без покрытия, обычно используемых при строительстве зданий и мостовых конструкций.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода: 50~150°C.
- ② Превышение рекомендуемых параметров сварки может привести к появлению дефектов.
- ③ Сварка в среде 100% CO₂.

Положения сварки



1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

Ток

DC +

Защитный газ

CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Cu
0.04	0.40	0.92	0.016	0.012	0.50	0.50	0.40

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °C	Работа удара по Шарпи Дж
530	610	26	-30	40

Сертификаты

Упаковка

Диам.,мм 1.2 1.4 1.6 Катушка,кг 12.5 15 20

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм	1.2	1.4	1.6
F & HF	200~300	250~350	300~400
V-up,OH	120~260	140~270	180~280
V-down	200~300	250~350	300~400

SC-71SR

Тип: Рутиловый

AWS A5.20 / ASME SFA5.20 E71T-1C/-9C-J/-12C-J H4
JIS Z3313 T49 4 T1-1 C AP H5
EN ISO 17632-A-T 42 4 P C 1 H5

Область применения

Порошковая проволока используемая при строительстве нефтегазовых объектов, сварке трубопроводов и оффшорных объектов.

Описание

SC-71SR это рутиловая порошковая проволока для всепозиционной сварки в среде CO₂. Наплавленный металл обладает отличными показателями ударной вязкости при низких температурах, как в состоянии после сварки, так и после термообработки.

Технологические особенности сварки

① Сварка в среде 100%CO₂ .

Положения сварки



1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

Ток

DC +

Защитный газ

CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.05	0.40	1.20	0.011	0.010	0.38

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Работа удара по Шарпи Дж		После сварки PWHT(620° Сx2час)
			-30°С	-40°С	
560	580	28	115	80	
540	560	30	84	60	

Сертификаты

Упаковка

ABS, BV, DNV, LR, GL
CWB, CCS

Диам.,мм 1.2 1.4

Катушка,кг 12.5 15 20

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм	1.2	1.4
F & HF	120~300	150~350
V-up, OH	120~260	140~270
V-down	200~300	220~320

SC-71MSR

AWS A5.20 / ASME SFA5.20 E71T-12M-J
EN ISO 17632-A-T 46 4 P M 1 H5

Тип: Рутильный

Область применения

Порошковая проволока используемая при строительстве нефтегазовых объектов, сварке трубопроводов и оффшорных объектов.

Описание

SC-71MSR это рутильная порошковая проволока для всепозиционной сварки в среде Ar +20~25% CO₂. Наплавленный металл обладает отличными показателями ударной вязкости при низких температурах, как в состоянии после сварки, так и после термообработки. Обеспечивает хорошее формирование шва во всех положениях сварки, небольшой уровень разбрызгивания и лёгкое удаления шлака. В вертикальном положении снизу-вверх возможна сварка на повышенных токах.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода: 50~150°C.
- ② Превышение рекомендуемых параметров сварки может привести к появлению дефектов.
- ③ Сварка в смеси Ar+20~25% CO₂.

Положения сварки

Ток

Защитный газ



DC +

Ar+20~25%CO₂

1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.06	0.35	1.24	0.012	0.012	0.45

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Работа удара по Шарпи Дж		
			-40°C	-51°C	
542	577	30	115	85	После сварки PWHT(620°Cx2ч.)
523	552	33	90	70	

Сертификаты

Упаковка

ABS, BV, DNV, LR, GL
TÜV, DB, CE, CWB

Диам.,мм 1.2

Катушка,кг 12.5 15 20

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм	1.2
F & HF	200~290
V-up, OH	180~250
V-down	210~280

SC-70ML

Тип: Металлопорошковый

AWS A5.18/ ASME SFA5.18 E70C-6M

JIS Z3313 T49 4 T15-1 M A-U H5

EN ISO 17632-A-T 46 4 M M 2 H5

Область применения

SC-70ML металлопорошковая проволока для сварки как низкоуглеродистых, так и высокопрочных низколегированных сталей. Идеально подходит для высокопроизводительной автоматической сварки. Широко применяется при производстве оффшорных платформ, в машиностроении и тяжёлом машиностроении, а также при производстве металлоконструкций широкого назначения.

Описание

SC - 70ML это металлопорошковая проволока для всепозиционной одно- и многопроходной сварки в среде Ar+20~25% CO₂. Данная проволока обеспечивает высокий уровень наплавки и производительности и качество шва. Наплавленный металл обладает высокими показателями ударной вязкости при низких температурах. Может быть использована как для полуавтоматических методов сварки так и автоматических.

Положения сварки



1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

Ток

DC +

Защитный газ

Ar+20~25%CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.05	0.57	1.56	0.013	0.010	0.42

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °C	Работа удара по Шарпи Дж
510	560	27.0	-40	70

Сертификаты

ABS, LR, DNV, BV, GL
TÜV, DB, CE, CWB

Упаковка

Дiam.,мм 1.2 1.4 1.6 Катужка,кг 15

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм	1.2	1.4	1.6
F & HF	200 ~ 300	260 ~ 340	300 ~ 350
V-up, OH	100 ~ 150	140 ~ 180	150 ~ 180

SC-80MR

AWS A5.28/ ASME SFA5.28 E80C-G
EN ISO 17632-A T 46 6 1.5Ni M M H5

Тип: Металлопорошковый

Область применения

Металлопорошковая проволока для сварки как низкоуглеродистых, так и высокопрочных низколегированных сталей. Идеально подходит для высокопроизводительной автоматической сварки. Широко применяется при производстве оффшорных платформ, в машиностроении и тяжёлом машиностроении, а также при производстве металлоконструкций широкого назначения.

Описание

SC-80MR это металлопорошковая проволока для односторонней сварки, также подходит для многопроходной сварки. Обеспечивает очень мягкое, стабильное горение дуги, низкий уровень разбрызгивания и минимальное количество шлака на поверхности шва. Наплавленный металл обладает высокими показателями ударной вязкости до -60 °С включительно.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода: 50~150 °С.
- ② Сварка в смеси Ar+20~25% CO₂.

Положения сварки

Ток

Защитный газ



DC+

Ar + 20~25% CO₂

1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.07	0.35	1.55	0.014	0.010	1.55

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °С	Работа удара по Шарпи Дж
612	658	25.5	-60	60

Сертификаты

I Упаковка

GL Диаметр, мм 1.2 1.4 Катушка, кг 15

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм	1.2	1.4
F & HF	200~300	260~340
V-up, OH	100~150	140~180

Supercored 81MAG

AWS A5.29 / ASME SFA5.29 E81T1-Ni1M H4
EN ISO 17632-A-T 46 6 1 Ni P M 2 H5

Тип: Рутитовый

Область применения

Supercored 81MAG порошковая проволока используемая при строительстве морских платформ, нефтегазовых объектов, сварке трубопроводов и пр. конструкций, работающих при низких температурах и под воздействием морской среды.

Описание

Supercored 81MAG это рутитовая порошковая проволока для всепозиционной сварки в среде смеси $Ar+CO_2$. Наплавленный металл обладает отличными показателями ударной вязкости при низких температурах как сразу после сварки, так и после проведения термообработки.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода: 50~150°C.
- ② Неправильный выбор параметров сварки, например высокий сварочный ток, может привести к получению дефектов в металле шва.
- ③ Сварка в смеси $Ar+20\sim 25\% CO_2$

Положения сварки



1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

Ток

DC +

Защитный газ

$Ar+20\sim 25\% CO_2$

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.05	0.28	1.20	0.008	0.012	0.93

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °C	Работа удара по Шарпи Дж	Шарпи
550	590	26	-60	60	После сварки
510	570	28	-40	98	PWHT(620° C@2часа)

Сертификаты

I Упаковка

ABS, BV, DNV, LR, CWB,
RINA, MRS, TÜV, DB, CE

Диам.,мм 1.2 1.6

Катушка,кг 12.5 15 20

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм	1.2	1.6
F & HF	200~290	260~350
V-up,OH	180~250	230~290
V-down	210~280	270~330

Supercored 81-K2

AWS A5.29 / ASME SFA5.29 E81T1-K2C
JIS Z3313 T55 6 T1-1 C A-N3 H5
EN ISO 17632-A-T 46 6 1.5Ni P C 1 H5

Тип: Рутильный

Область применения

Supercored 81-K2 используется для сварки высокопрочных сталей, работающих при низких температурах и под воздействием морской среды. Широко применяется при строительстве морских платформ, в кораблестроении, строительстве резервуаров и ёмкостей для хранения LPG и LNG газов.

Описание

Supercored 81-K2 это рутильная порошковая проволока для всепозиционной сварки в чистом CO₂. Обеспечивает отличную сариваемость, высокие значения ударной вязкости металла шва при температурах до - 60° С.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода: 50~150°С.
- ② Неправильный выбор параметров сварки, например высокий сварочный ток, может привести к получению дефектов в металле шва.
- ③ Сварка в среде 100% CO₂.

Положения сварки

Ток

Защитный газ



DC +

CO₂

1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.04	0.35	1.35	0.012	0.011	1.50

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп., °C	Работа удара по Шарпи, Дж
540	620	28	-30 -60	110 60

Сертификаты

I Упаковка

KR, ABS, BV, DNV, GL, LR,
NK, CCS, RINA, MRS, CWB
CE

Диам. (мм) 1.2 1.4 1.6 Катушки (кг): 12.5 15 20

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм	1.2	1.6
F & HF	250~300	300~350
V-up, OH	170~230	200~250
V-down	250~300	300~350

SC-460

Тип: Рутильный

AWS A5.29 / ASME SFA5.29 E81T1-K2C
Z3313 T57 6 T1-1 C A-N3 H5
EN ISO 17632-A-T 46 6 1.5Ni P C 1 H5

Область применения

SC-460 используется для одно- и многопроходной сварки высокопрочных сталей, используемых при низких температурах.

Описание

SC-460 это рутильовая порошковая проволока для всепозиционной сварки в среде 100% CO₂. Обеспечивает отличную сариваемость и высокие значения ударной вязкости металла шва при температурах до - 60° С.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода: 50~150°С.
- ② Неправильный выбор параметров сварки, например высокий сварочный ток, может привести к получению дефектов в металле шва.
- ③ Сварка в среде 100% CO₂.

Положения сварки



1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

Ток

DC +

Защитный газ

CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.06	0.35	1.20	0.008	0.011	1.50

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °С	Работа удара по Шарпи Дж
580	630	26.0	-60	60

Сертификаты

ABS, BV, DNV, GL, LR, KR, NK

Упаковка

Диам.,мм 1.2 1.4

Катушка,кг 5 15 20

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм	1.2	1.6
F & HF	120~290	150~350
V-up, OH	120~260	140~270
V-down	200~300	220~350

Supercored 81-K2MAG

AWS A5.29 / ASME SFA5.29 E81T1-K2M
JIS Z3313 T55 6 T1-1 M A-N3 H5
EN ISO 17632-A-T 46 6 1.5Ni P M 2 H5

Тип: Рутиловый

Область применения

Supercored 81-K2MAG используется для одно- и многопроходной сварки высокопрочных сталей, работающих при низких температурах. Широко применяется при строительстве морских платформ, в кораблестроении, строительстве резервуаров и ёмкостей для хранения LPG и LNG газов.

Описание

Supercored 81-K2MAG это рутиловая порошковая проволока для всепозиционной сварки в смеси $Ar+20\sim 25\% CO_2$. Обеспечивает отличную сариваемость, низкий уровень разбрызгивания и высокие значения ударной вязкости металла шва при температурах до $-60^\circ C$.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода: $50\sim 150^\circ C$.
- ② Неправильный выбор параметров сварки, например высокий сварочный ток, может привести к получению дефектов в металле шва.
- ③ Сварка в смеси $Ar+20\sim 25\% CO_2$.

Положения сварки



1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

Ток

DC +

Защитный газ

$Ar+20\sim 25\% CO_2$

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.03	0.35	1.25	0.012	0.010	1.55

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. $^\circ C$	Работа удара по Шарпи Дж
590	610	27	-30	110
			-60	70

Сертификаты

Упаковка

ABS, BV, DNV, GL, LR, MRS, Диаметр,мм 1.2
TÜV, CE, DB

Катушка,кг 12.5 15 20

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм	1.2
F & HF	250~300
V-up,OH	170~230
V-down	250~300

SC-80K2

Тип: Металлопорошковый

AWS A5.29/ ASME SFA5.29 E80T1-K2C
JIS Z3313 T55 6 T15-0 C A-N3 H5
EN ISO 17632-A-T 46 6 1.5Ni R C 3 H5

Область применения

SC-80K2 используется для сварки стыковых и угловых швов, конструкций из высокопрочных сталей, работающих при низких температурах. Применяется при строительстве резервуаров и ёмкостей для хранения LPG и LNG газов, а также строительстве танкеров для сжиженных газов.

Описание

SC-80K2 это металлопорошковая проволока для высокопроизводительной сварки высокопрочных сталей, работающих при низких температурах. Обеспечивает высоко стабильное горение дуги, низкий уровень разбрызгивания и лёгкое отделение шлака.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода: 50~150°C.
- ② Сварка в среде 100% CO₂.

Положения сварки



1G 2F
(PA) (PB)

Ток

DC +

Защитный газ

CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni
0.05	0.40	1.31	0.011	0.010	1.45

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °C	Работа удара по Шарпи Дж
550	590	25	-30	90
			-60	53

Сертификаты

Упаковка

KR, ABS, LR, BV, DNV, GL,
NK

Диам.,мм 1.2 1.4

Катушка,кг 15

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм	1.2	1.4
F	250 ~ 300	280 ~ 320
HF	250~ 300	280 ~ 320

SC-81B2

AWS A5.29/ ASME SFA5.29 E81T1-B2C
EN ISO 17634-A-T CrMo1 P C 2

Тип: Рутильный

Область применения

SC-81B2 применяется для сварки теплоустойчивых сталей, легированных 1.25%Cr-0.5%Mo. Используется для высокопроизводительной сварки в нефтехиммашиностроении и энергетической промышленности.

Описание

SC-81B2 это рутильная порошковая проволока для всепозиционной сварки в среде 100% CO₂. Обеспечивает высоко стабильное горение дуги, низкий уровень разбрызгивания и лёгкое отделение шлака.

Технологические особенности сварки

① Сварка в среде 100% CO₂.

Положения сварки

Ток

Защитный газ



DC +

CO₂

1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.066	0.41	0.83	0.016	0.017	1.19	0.51

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	PWHT
575	656	22.4	690 ± 15° C × 1Час

Сертификаты

I Упаковка

Диам.,мм 1.2 1.4 1.6 Катужка,кг 15

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм	1.2	1.4	1.6
F & HF	250~300	280~350	300~450
V-up & OH	200~260	220~260	240~280
V-Down	250~300	280~350	300~450

SC-91B3

AWS A5.29/ ASME SFA5.29 E91T1-B3C
EN ISO 17634-A-T CrMo2 P C 2

Тип: Рутильный

Область применения

SC-91B3 применяется для сварки теплоустойчивых сталей, легированных 2.25%Cr-1.0%Mo. Используется для высокопроизводительной сварки паропроводов и нагревательного оборудования для электростанций, а также в нефтехиммашиностроении.

Описание

SC-91B3 это рутильная порошковая проволока для всепозиционной сварки в среде 100% CO₂. Обеспечивает высоко стабильное горение дуги, низкий уровень разбрызгивания и лёгкое отделение шлака.

Технологические особенности сварки

① Сварка в среде 100% CO₂.

Положения сварки (все позиции)



1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

Ток

DC +

Защитный газ

CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.063	0.47	0.83	0.022	0.017	2.32	0.99

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	PWHT
643	730	20	690° C ± 15 × 1Час

Сертификаты

Упаковка

Диам.,мм 1.2 1.4 1.6 Катушка,кг 15

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, А

Диаметр, мм	1.2	1.4	1.6
F & HF	250~300	280~350	300~450
V-up & OH	200~260	220~260	240~280
V-Down	250~300	280~350	300~450

SC-80D2

Тип: Металлопорошковая

AWS A5.28 / ASME SFA5.28 E80C-G
JIS Z3318 YFM-G
EN ISO 17632-A-T 46 0 MnMo M M 3

Область применения

SC-80D2 используется для сварки низколегированных и высокопрочных сталей, используемых в тяжёлом машиностроении и при изготовлении металлоконструкций.

Описание

SC-80D2 это металлопорошковая проволока для сварки высокопрочных сталей в смеси Ar + 20~25% CO₂. Проволока даёт высокий коэффициент наплавки и качество шва. SC-80D2 является эквивалентом проволоки сплошного сечения типа ER80S-D2. Обеспечивает высоко стабильное горение дуги, низкий уровень разбрызгивания и лёгкое отделение шлака.

Технологические особенности сварки

① Сварка в смеси Ar + 20~25% CO₂.

Положения сварки



1G 2F
(PA) (PB)

Ток

DC +

Защитный газ

Ar+20~25% CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Mo
0.05	0.60	1.65	0.012	0.010	0.51

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °C	Работа удара по Шарпи Дж
590	660	28	-20	70

Сертификаты

I Упаковка

Диам.,мм 1.2 1.4 1.6 Катужка,кг 12.5 15 20

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр, мм F & HF	1.2	1.4	1.6
	200~310	200~340	230~360

Supercored 1CM

Тип: Металлопорошковая

AWS A5.28 / ASME SFA5.28 E80C-G
JIS Z3318 YF1CM-G
EN ISO 17634-A-T CrMo1 M M 3

Область применения

Supercored 1CM применяется для сварки теплоустойчивых сталей, легированных, 1.25%Cr-0.5%Mo.

Описание

Supercored 1CM это металлопорошковая проволока для сварки теплоустойчивых сталей в смеси Ar + 20~25% CO₂. Обеспечивает стабильное горение дуги, низкий уровень разбрызгивания и минимальное количество колличество шлака на поверхности шва.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода: 50~150°C.
- ② Дистанция между основным металлом и горелкой должна составлять около 15мм.
- ③ Сварка в смеси Ar + 20~25% CO₂.

Положения сварки



1G 2F
(PA) (PB)

Ток

DC +

Защитный газ

Ar+20~25% CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo
0.07	0.39	0.81	0.013	0.010	1.25	0.51

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °C	Работа удара по Шарпи Дж	Термообработка (°C/час)
560	630	20	0	90	620/1час
510	600	25	0	110	620/8часов

Сертификаты

I Упаковка

Диам.,мм 1.0 1.2 Катушка,кг 12.5 15

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр, мм F & HF	1.0 150~300	1.2 200~310
-----------------------	----------------	----------------

Supershield 11

Тип: Самозащитная

AWS A5.20 /ASME SFA 5.20 E71T-11
JIS Z3313 T49 T14-1 N A
EN ISO 17632-A-T 42 Z Z Z N 1

Область применения

Supershield 11 самозащитная порошковая проволока, используется для прихватки и сварки металлоконструкций общего назначения, также может применяться для сварки гальванопокрытых сталей.

Описание

Supershield 11 это самозащитная порошковая проволока для всепозиционной одно- и многопроходной сварки низкоуглеродистых и низколегированных сталей с пределом текучести не более 510МПа.

Технологические особенности сварки

① Не требует использования защитного газа.

Положения сварки



1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

Ток

DC -

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Al
0.19	0.35	0.60	0.011	0.006	1.20

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)
520	590	21

Сертификаты

I Упаковка

Диам.,мм 1.0 1.2 1.4 1.6 Катужка,кг 15 20

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр,мм	1.0	1.2	1.4	1.6
F	80~200	160 ~ 220	170 ~ 250	180 ~ 280
V-up, OH	55~120	120~ 180	140 ~ 200	160 ~ 220

Supershield 71GS

Тип: Самозащитная

AWS A5.20 / ASME SFA 5.20 E71T-GS
JIS Z3313 T49 T14-1 N S
EN ISO 17632-A-T 42 Z Z V N 1

Область применения

Supershield 71GS самозащитная порошковая проволока, используется для прихватки и сварки лёгконагруженных металлоконструкций общего назначения, также может применяться для сварки гальванопокрытых сталей.

Описание

Supershield 71GS это самозащитная порошковая проволока для всепозиционной однопроходной сварки низкоуглеродистых и низколегированных сталей с пределом текучести не более 510МПа.

Технологические особенности сварки

① Не требует использования защитного газа.

Положения сварки



1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

Ток

DC -

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Al
0.26	0.50	0.91	0.016	0.014	2.05

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

	После сварки
Предел прочности, при поперечном растяжении, МПа (Разрушение тестового образца в основном металле)	586
Испытания на управляемый продольный загиб	Удовлетворительно

Сертификаты

Упаковка

- Диаметр, мм 1.0 1.2 1.4 1.6 Катучка, кг 15 20

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр, мм	1.0	1.2	1.4	1.6
F	80~200	160 ~ 220	170 ~ 250	180 ~ 280
V-ур, OH	55~120	120 ~ 180	140 ~ 200	160 ~ 220

Supershield 4

AWS A5.20/ ASME SFA5.20 E70T-4
EN ISO 17632-A T 42 Z Z W N 3

Тип: Самозащитная

Область применения

Самозащитная порошковая проволока используемая для сварки низкоуглеродистых сталей в нижнем положении. Применяется для сварки металлоконструкций общего назначения, ремонта оборудования и машин и т.п.

Описание

Supershield 4 это самозащитная порошковая проволока с высоким коэффициентом наплавки в нижнем и горизонтальном положениях. Применяется когда не требуется высокий уровень ударной вязкости наплавленного металла.

Технологические особенности сварки

① Не требует использования защитного газа.

Положения сварки

Ток



DC+

1G 2F
(PA) (PB)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Al
0.19	0.38	0.40	0.012	0.010	1.25

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)
465	610	24.0

Сертификаты

Упаковка

Диам.,мм 2.0 Катунка,кг 12.5, 25
Диам.,мм 2.4

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр,мм F & HF	2.0 250~350	2.4 250~450
----------------------	----------------	----------------

SW-307NS Cored

EN ISO 17633-A-T 18 8 Mn M M

Тип: Металлопорошковая

Область применения

SW-307NS Cored используется для сварки разнородных сталей, трудносвариваемых аустенитных нержавеющей сталей, легированных 13%Mn, а также для сварки плакирующих слоёв.

Описание

SW-307NS Cored это металлопорошковая проволока. Дает наплавленный металл с полностью аустенитной структурой и высокой сопротивляемостью образованию горячих и холодных трещин, даже при сварке трудносвариваемых нержавеющей сталей.

Данная проволока разработана для сварки разнородных сталей, аустенитных нержавеющей сталей, легированных 13%Mn. Также применяется для наплавки буферных слоёв и высокопроизводительной многопроходной сварки угловых швов.

Технологические особенности сварки

- ① Сварка в среде 100%Ar, либо смеси Ar+2~5%O₂.
- ② Данная проволока может использоваться на том же оборудовании что и для проволоки сплошного сечения, только необходимо поменять затяжку подающих роликов по той причине, что порошковая проволока более мягкая, чем проволока сплошного сечения.
- ③ Рекомендуемые условия хранения проволоки с открытой упаковкой:
Макс влажность: 60%; Минимальная температура: +18°C.

Положения сварки

Ток

Защитный газ



DC +

Ar/Ar+2~5% O₂

1G 2F
(PA) (PB)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%) (Защитный газ: 100% Ar)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.08	0.83	6.15	0.022	0.008	17.78	8.25	0.15

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла (Защитный газ: 100% Ar)

Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп., °C	Работа удара по Шарпи, Дж
627	40.8	-20 -60	106 71

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

Диам.,мм 1.2 1.6 Катушка,кг 5 12.5 15

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр, мм F & HF	1.2 170~270	1.6 200~350
-----------------------	----------------	----------------

SW-308L Cored

AWS A5.22 / ASME SFA5.22 E308LT1-1/-4
JIS Z3323 TS308L-FB1
EN ISO 17633-A-T 19 9 L P M/C 2

Тип: Рутиловый

Область применения

SW-308L Cored используется для сварки нержавеющей сталей, легированных 18%Cr-8%Ni.

Описание

SW-308L Cored это рутиловая порошковая проволока для всепозиционной сварки нержавеющей сталей в среде CO₂, либо в смеси Argon +CO₂. Благодаря быстро кристаллизующему шлаку, обеспечивается хорошая свариваемость во всех пространственных положениях.

Технологические особенности сварки

① Сварка в среде 100%CO₂, либо смеси Ar+20~25%CO₂

Положения сварки



1G (PA) 2F (PB) 3G (PF) 4G (PE)

Ток

DC +

Защитный газ

CO₂/Ar+20~25% CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%) (Защитный газ: 100% CO₂)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
0.03	0.65	1.45	0.025	0.010	19.5	10.0

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла (Защитный газ: 100% CO₂)

Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп., °C	Работа удара по Шарпи, Дж
590	45	-20	60

Сертификаты

Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

ABS, LR, NK, BV, DNV, TÜV,
CWB, CE, DB

Диам.,мм 0.9 1.2 1.6

Катушка,кг 5 12.5 15

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр,мм	0.9	1.2	1.6
F & HF	130~190	180~220	250~290
V-ур,OH	100~140	120~160	-

SW-308LT

Тип: Рутитовый

AWS A5.22 / ASME SFA5.22 E308LT1-1/-4
JIS Z3323 TS308L-FB1
EN ISO 17633-A-T 19 9 L P M/C 2

Область применения

SW-308LT используется для сварки нержавеющей сталей, легированных 18%Cr-8%Ni и низким содержанием углерода. Может использоваться для сварки криогенного оборудования.

Описание

SW-308LT это рутитовая порошковая проволока для всепозиционной сварки нержавеющей сталей в среде CO_2 , либо в смеси $Ar + CO_2$. Данная проволока разработана для сварки сталей криогенного класса и аустенитных сталей типа 304L. Наплавленный металл имеет хорошие показатели ударной вязкости при сверхнизких температурах, до $-196^\circ C$. Обеспечивает стабильное горение дуги, низкий уровень разбрызгивания и лёгкое отделение шлака.

Технологические особенности сварки

- Сварка в среде 100% CO_2 , либо смеси $Ar+20\sim 25\%CO_2$
- Данная проволока может использоваться на том же оборудовании что и для проволоки сплошного сечения, только необходимо поменять затяжку подающих роликов по той причине, что порошковая проволока более мягкая, чем проволока сплошного сечения.
- Рекомендуемые условия хранения проволоки с открытой упаковкой:
Макс влажность: 60%; Минимальная температура: $+18^\circ C$.

Положения сварки



1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

Ток

DC +

Защитный газ

$CO_2/Ar+20\sim 25\% CO_2$

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%) (Защитный газ: 100% CO_2)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
0.034	0.59	1.52	0.023	0.013	19.2	10.1

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла (Защитный газ: 100% CO_2)

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. $^\circ C$	Работа удара по Шарпи Дж
402	550	49.8	-196	35

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

ABS

Диам.,мм 1.2

Катушка,кг 15

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр,мм	1.2
F & HF	180 ~ 220
V-ур, OH	120 ~ 160

SW-309L Cored

AWS A5.22 / ASME SFA5.22 E309LT1-1/-4
JIS Z3323 TS309L-FB1
EN ISO 17633-A-T 23 12 L P M/C 2

Тип: Рутильный

Область применения

SW-309L Cored используется для сварки разнородных сталей: нержавеющей с углеродистыми, либо низколегированными сталями.

Описание

SW-309L Cored это рутильная порошковая проволока для всепозиционной сварки нержавеющей сталей в среде CO_2 , либо в смеси $Ar + CO_2$. Данная проволока содержит высокий уровень феррита в аустенитной структуре, благодаря чему обеспечивается лучшая свариваемость, отличные показатели коррозионной стойкости и жаропрочности металла шва. Так как проволока легирована большим количеством хрома и никеля, данная проволока отлично подходит для сварки разнородных сталей, когда присутствует большая степень перемешивания металлов.

Технологические особенности сварки

① Сварка в среде $100\%CO_2$, либо смеси $Ar+20\sim 25\%CO_2$

Положения сварки

Ток

Защитный газ



DC +

$CO_2/Ar+20\sim 25\%CO_2$

1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%) (Защитный газ: $100\% CO_2$)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
0.03	0.65	1.30	0.025	0.010	23.0	12.3

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла (Защитный газ: $100\% CO_2$)

Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп., °C	Работа удара по Шарпи, Дж
590	40	-20	50

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

KR, ABS, LR, BV, GL, NK,
DNV, TÜV, CWB, CE, DB,
CRS

Диам.,мм 0.9 1.2 1.6 Катусшка,кг 5 12.5 15

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр,мм	0.9	1.2	1.6
F & HF	130~180	180~220	250~290
V-up,OH	100~140	120~160	-

SW-309LNS Cored

AWS A5.9 / ASME SFA5.9 EC309L
JIS Z3323 TS309L-MA0
EN ISO 17633-A-T 23 12 L M M

Тип: Металлопорошковая

Область применения

Главным образом используется для сварки тонкостенных конструкций из нержавеющей сталей, легированных 22%Cr-12%Ni, используемый в автомобилестроении, при сварке выхлопных систем.

Описание

SW-309LNS Cored это металлопорошковая проволока для сварки нержавеющей сталей, легированных 22%Cr-12%Ni, теплоустойчивых литых сталей и для сварки хромоникелевых плакирующих сталей с Cr-Mo, либо низкоуглеродистыми сталями. Данная проволока содержит высокий уровень феррита в аустенитной структуре, благодаря чему обеспечивается лучшая свариваемость, отличные показатели коррозионной стойкости и жаропрочности металла шва.

Технологические особенности сварки

① Сварка в среде 100%Ar, либо смеси Ar+2~5%O₂.

Положения сварки



1G 2F
(PA) (PB)

Ток

DC +

Защитный газ

Ar/Ar+2~5%O₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%) (Защитный газ: 100% Ar)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
0.03	0.65	1.80	0.020	0.010	24.0	13.0

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла (Защитный газ: 100% Ar)

Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп., °C	Работа удара по Шарпи, Дж
590	45	-20	60

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

Диам.,мм 1.2 1.6 Катуха,кг 5 12.5 15

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр, мм F & HF	1.2 170~270
-----------------------	----------------

SW-309MoL Cored

AWS A5.22 / ASME SFA5.22 E309LMoT1-1/-4
JIS Z3323 TS309LMo-FB1
EN ISO 17633-A-T 23 12 2 L P M/C 2

Тип: Рутильный

Область применения

Главным образом используется для всепозиционной сварки нержавеющей теплоустойчивых сталей и сварки разнородных сталей: нержавеющей с низкоуглеродистыми или низколегированными сталями.

Описание

SW-309MoL Cored это металлпорошковая проволока для сварки нержавеющей сталей, легированных 22%Cr-12%Ni-2.5%Mo. Обладает высокой сопротивляемостью образованию трещин и хорошей свариваемостью как в нижнем положении, так и в вертикальном снизу-вверх.

Технологические особенности сварки

① Сварка в среде 100%CO₂, либо смеси Ar+20~25%CO₂

Положения сварки



1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

Ток

DC +

Защитный газ

CO₂/Ar+20~25%CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%) (Защитный газ: 100% CO₂)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.03	0.70	1.20	0.025	0.010	22.5	12.5	2.5

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла (Защитный газ: 100% CO₂)

Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп., °C	Работа удара по Шарпи, Дж
690	32	-20	40

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

CWB, DNV, GL, NK

Диам.,мм

0.9

1.2

1.6

Катушка,кг

5

12.5

15

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр,мм	0.9	1.2	1.6
F & HF	130~180	180~220	250~290
V-up,OH	100~140	120~160	-

SW-316L Cored

Тип: Рутильовый

AWS A5.22/ASME SFA5.22 E316LT1-1/-4
JIS Z3323 TS316L-FB1
EN ISO 17633-A-T 19 12 3 L P M/C 2

Область применения

SW-316L Cored это рутильовая порошковая проволока для сварки нержавеющей сталей, легированных 18%Cr-12%Ni-2% Mo и низким содержанием углерода. Также используется для сварки разнородных нержавеющей сталей.

Описание

SW-316L Cored это рутильовая порошковая проволока для всепозиционной сварки нержавеющей сталей, в среде 100% CO₂ ,либо смеси Ar + CO₂ .

Благодаря наличию ферритной фазы в структуре наплавленного металла, достигается высокая сопротивляемость образованию трещин.

Технологические особенности сварки

① Сварка в среде 100%CO₂, либо смеси Ar+20~25%CO₂

Положения сварки



1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

Ток

DC +

Защитный газ

CO₂/Ar+20~25%CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%) (Защитный газ: 100% CO₂)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.03	0.70	1.20	0.025	0.010	18.0	12.0	2.50

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла (Защитный газ: 100% CO₂)

Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп., °C	Работа удара по Шарпи, Дж
590	40	-20	50

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

KR, ABS, LR, BV, DNV, GL,
TÜV , CWB, CE, DB, CCS

Диам.,мм 0.9 1.2 1.6 Катужка,кг 5 12.5 15

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр,мм	0.9	1.2	1.6
F & HF	130~180	180~220	250~290
V-up,OH	100~140	120~160	-

SW-316LT

AWS A5.22 / ASME SFA5.22 E316LT1-1/-4
JIS Z3323 TS316L-FB1
EN ISO 17633-A-T 19 12 3 L P M/C 2

Тип: Рутильный

Область применения

SW-316LT порошковая проволока, разработанная для сварки нержавеющей низкоуглеродистых сталей, легированных 18%Cr-12%Ni-2%Mo. Применяется в криогенном машиностроении.

Описание

SW-316LT это рутильная порошковая проволока для всепозиционной сварки нержавеющей сталей, в среде 100% CO₂, либо смеси Ar + CO₂. Данная проволока разработана для сварки сталей криогенного класса и аустенитных сталей типа 316L. Также возможно заказать данную проволоку с контролируемым составом и низким содержанием феррита, специально для криогенного применения.

Металл шва обладает высокой коррозионной стойкостью в хлоридной и серной средах.

Технологические особенности сварки

- ① Сварка в среде 100%CO₂, либо смеси Ar+20 ~ 25%CO₂.
- ② Данная проволока может использоваться на том же оборудовании что и для проволоки сплошного сечения, только необходимо поменять затяжку подающих роликов по той причине, что порошковая проволока более мягкая, чем проволока сплошного сечения.
- ③ Рекомендуемые условия хранения проволоки с открытой упаковкой:
Макс влажность: 60%; Минимальная температура: +18°C.

Положения сварки

Ток

Защитный газ



DC +

CO₂/Ar+20~25% CO₂

1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%) (Защитный газ: 100% CO₂)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.024	0.71	1.72	0.022	0.012	18.2	12.4	2.1

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла (Защитный газ: 100% CO₂)

Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп., °C	Работа удара по Шарпи, Дж
540	44	-196	35

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

Диам.,мм 1.2

Катушка,кг 15

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр,мм	1.2
F & HF	180 ~ 220
V-ур, OH	120 ~ 160

SW-317L Cored

AWS A5.22/ASME SFA5.22 E317LT1-1/-4
JIS Z3323 TS317L-FB1

Тип: Рутильный

Область применения

SW-317L Cored порошковая проволока, разработанная для сварки нержавеющей низкоуглеродистых сталей, легированных 18%Cr-12%Ni-2% Mo, либо легированных 19%Cr-13%Ni-3%Mo.

Описание

SW-317L Cored это рутильная порошковая проволока для всепозиционной сварки нержавеющей сталей, в среде 100% CO₂ ,либо смеси Ar + CO₂ .
Данная проволока содержит феррит в аустенитной структуре, благодаря чему обеспечивается высокая стойкость против образования трещин.

Технологические особенности сварки

① Сварка в среде 100%CO₂, либо смеси Ar+20 ~ 25%CO₂ .

Положения сварки



1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

Ток

DC +

Защитный газ

CO₂/Ar+20~25%CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%) (Защитный газ: 100% CO₂)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.03	0.70	1.20	0.025	0.010	19.0	13.0	3.5

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла (Защитный газ: 100% CO₂)

Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп., °C	Работа удара по Шарпи, Дж
600	35	-20	40

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

Диам.,мм 0.9 1.2 1.6 Катунка,кг 5 12.5 15

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр,мм	0.9	1.2	1.6
F & HF	130~180	180~220	250~290
V-ур,OH	100~140	120~160	-

SW-347 Cored

AWS A5.22/ASME SFA5.22 E347T1-1/4
JIS Z3323 TS347-FB1
EN ISO 17633-A-T 19 9 Nb P M/C 2

Тип: Рутильный

Область применения

Порошковая проволока главным образом используется для сварки жаропрочных сталей, использующих при изготовлении газовых турбин и бойлеров.

Описание

SW-347 Cored это рутильовая порошковая проволока для сварки нержавеющей сталей типа 347 и 321.

Технологические особенности сварки

① Сварка в среде 100%CO₂, либо смеси Ar+20 ~ 25%CO₂ .

Положения сварки



1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

Ток

DC +

Защитный газ

CO₂/Ar+20~25%CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%) (Защитный газ: 100% CO₂)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Nb
0.04	0.80	1.20	0.025	0.010	19.5	10.0	0.40

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла (Защитный газ: 100% CO₂)

Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп., °C	Работа удара по Шарпи, Дж
610	45	-20	60

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

Диам.,мм 1.2 1.6 Катужка,кг 5 12.5 15

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр,мм	1.2	1.6
F & HF	180~220	250~290
V-up,OH	120~160	-

SW-410NiMo Cored

AWS A5.22 /ASME SFA5.22 E410NiMoT1-1/-4
JIS Z3323 TS410NiMo-FB1
EN ISO 17633-A-T 13 4 P M/C 2

Тип: Рутильный

Область применения

Порошковая проволока для всепозиционной сварки мартенситных и мартенситно-ферритных сталей, легированных 13%Cr (STS 403, STS 410). Применяется в тяжелом машиностроении и энергетике. Также применяется для наплавки прокатных роликов, седел клапанов и т.п.

Описание

SW-410NiMo Cored это рутильвая порошковая проволока для всепозиционной сварки нержавеющей сталей, мартенситного и мартенситно-ферритного типов. В сравнении с использованием проволоки сплошного сечения, обладает повышенным коэффициентом наплавки и лучшим качеством сварного шва.

Обеспечивает стабильное горение дуги, низкий уровень разбрызгивания и лёгкое удаление шлака.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода: 50~150°C.
- ② Сварка в среде 100%CO₂, либо смеси Ar+20 ~ 25%CO₂.

Положения сварки



1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

Ток

DC +

Защитный газ

CO₂/Ar+20~25%CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%) (Защитный газ: 100% CO₂)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.03	0.41	0.46	0.011	0.010	12.2	4.30	0.51

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла (Защитный газ: 100% CO₂)

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °C	Работа удара по Шарпи Дж	Шарпи (HRC)	PWHT
700	850	17	0	50	После сварки:37 PWHT : 27	600° C × 1ч.,AC
710	890	20	0	50	После сварки:37 PWHT: 26	590° C × 3ч.,FC

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

Диам.,мм 1.2 1.6 Катуска,кг 12.5 15

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр, мм	1.2	1.6
F&HF		200~350
V-up,OH		170~260

SW-2209 Cored

AWS A5.22 /ASME SFA5.22 E2209T1-1/-4
JIS Z3323 TS2209-FB1
EN ISO 17633-A-T 22 9 3 N L M/C 2

Тип: Рутильный

Область применения

SW-2209 Cored это порошковая проволока для всепозиционной сварки аустенитно-ферритных duplexных нержавеющей сталей типа 2205.

Описание

SW-2209 Cored это рутильовая порошковая проволока для всепозиционной сварки нержавеющей сталей, в среде 100% CO₂ ,либо смеси Argon + CO₂ .

В сравнении с использованием проволоки сплошного сечения, обладает повышенным коэффициентом наплавки и лучшим качеством сварного шва.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного подогрева свариваемых кромок и промежуточного прохода: 50~150°C.
- ② Сварка в среде 100%CO₂, либо смеси Ar+20 ~ 25%CO₂

Положения сварки



1G (PA) 2F (PB) 3G (PF) 4G (PE)

Ток

DC +

Защитный газ

CO₂/Ar+20~25%CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%) (Защитный газ: 100% CO₂)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	N
0.03	0.70	1.10	0.02	0.010	23.5	8.7	3.2	0.10

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла (Защитный газ: 100% CO₂)

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Temp. °C	Работа удара по Шарпи, Дж	PREN
680	820	27	-20 -50	60 40	36

Эквивалент стойкости к точечной коррозии (Защитный газ: 100%CO₂)

PREN = Cr+3.3×Mo+16×N

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

BV, DNV

Диам.,мм 1.2 1.6

Катушка,кг 12.5 15

Ferrite Contents of All Weld Metal (Защитный газ: 100% CO₂)

WRC-1992 (FN) Диаграмма Шеффлера, (%)

После сварки 53~55 58~59

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр, мм	1.2	1.6
F & HF	170~220	240~280
V-up,OH	110~160	-

Supercored 308L

AWS A5.22/ASME SFA5.22 E308LT0-1/-4
JIS Z3323 TS308L-FB0
EN ISO 17633-A-T 19 9 L R M/C 3

Тип: Рутильный

Область применения

Supercored 308L разработана для сварки нержавеющей сталей, легированных 18%Cr-8%Ni.

Описание

Supercored 308L это рутильная порошковая проволока для сварки нержавеющей сталей. Обеспечивает стабильное горение дуги, с низким уровнем разбрызгивания.

Технологические особенности сварки

① Сварка в среде 100%CO₂, либо смеси Ar+20 ~ 25%CO₂

Положения сварки



1G 2F
(PA) (PB)

Ток

DC +

Защитный газ

CO₂/Ar+20~25%CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%) (Защитный газ: 100% CO₂)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
0.03	0.70	1.50	0.025	0.010	19.5	9.5

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла (Защитный газ: 100% CO₂)

Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп., °C	Работа удара по Шарпи, Дж
600	43	-20	60

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

TÜV, CE, DB Diam.,мм 0.9 1.2 1.6 Катушка,кг 5 12.5 15

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр,мм F&HF	0.9 120~180	1.2 150~220	1.6 240~300
--------------------	----------------	----------------	----------------

Supercored 309L

AWS A5.22/ASME SFA5.22 E309LT0-1/-4
JIS Z3323 TS309L-FB0
EN ISO 17633-A-T 23 12 L R M/C 3

Тип: Рутильный

Область применения

Supercored 309L применяется для сварки разнородных сталей: нержавеющей с низкоуглеродистыми или низколегированными.

Описание

Supercored 309L это рутильная порошковая проволока для сварки в нижнем положении разнородных сталей. Данная проволока содержит высокий уровень феррита в аустенитной структуре, благодаря чему обеспечивается лучшая свариваемость, отличные показатели коррозионной стойкости и жаропрочности металла шва. Обеспечивает стабильное горение дуги и лёгкое отделение шлака.

Технологические особенности сварки

① Сварка в среде 100%CO₂, либо смеси Ar+20 ~ 25%CO₂

Положения сварки

Ток

Защитный газ



DC +

CO₂/Ar+20~25%CO₂

1G 2F
(PA) (PB)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%) (Защитный газ: 100% CO₂)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
0.03	0.70	1.50	0.025	0.010	23.5	12.5

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла (Защитный газ: 100% CO₂)

Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп., °C	Работа удара по Шарпи, Дж
600	35	-20	50

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

TÜV, CE, DB, BV, DNV, GL, Диаметр, мм 0.9 1.2 1.6 Катюшка, кг 5 12.5 15 LR

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр, мм F & HF	0.9 120~180	1.2 150~220	1.6 240~300
-----------------------	----------------	----------------	----------------

Supercored 309MoL

Тип: Рутильовый

AWS A5.22/ASME SFA5.22 E309LMoT0-1/-4
JIS Z3323 TS309LMo-FB0
EN ISO 17633-A-T 23 12 2 L R M/C 3

Область применения

Supercored 309MoL применяется для сварки разнородных сталей: нержавеющей с низкоуглеродистыми или низколегированными. А также нержавеющей сталей с высоким требованием к коррозионной стойкости.

Описание

Supercored 309MoL это рутильовая порошковая проволока. Содержит высокий уровень феррита в аустенитной структуре, благодаря чему обеспечивается лучшая свариваемость, отличные показатели коррозионной стойкости и жаропрочности металла шва. Обеспечивает стабильное горение дуги и лёгкое отделение шлака.

Технологические особенности сварки

① Сварка в среде 100%CO₂, либо смеси Ar+20 ~ 25%CO₂ .

Положения сварки



1G 2F
(PA) (PB)

Ток

DC +

Защитный газ

CO₂/ Ar+20~25%CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%) (Защитный газ: 100% CO₂)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.03	0.60	1.30	0.025	0.010	23.0	12.5	2.5

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла (Защитный газ: 100% CO₂)

Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп., °C	Работа удара по Шарпи, Дж
600	35	-20	50

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

BV, DNV, GL, LR Diam.,мм 0.9 1.2 1.6 Катужка,кг 5 12.5 15

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр,мм F&HF	0.9 120~180	1.2 150~220	1.6 240~300
--------------------	----------------	----------------	----------------

Supercored 316L

AWS A5.22/ASME SFA5.22 E316LT0-1/-4
JIS Z3323 TS316L-FB0
EN ISO 17633-A-T 19 12 3 L R M/C 3

Тип: Рутильный

Область применения

Supercored 316L используется для сварки низкоуглеродистых нержавеющей сталей, легированных 18%Cr-12%Ni-2%Mo, а также для сварки разнородных нержавеющей сталей.

Описание

Supercored 316L это рутильвая коррозионнстойкая порошковая проволока. Обеспечивает стабильное горение дуги и лёгкое отделение шлака. Благодаря пониженному содержанию углерода наплавленный металл имеет повышенную сопротивляемость образованию межкристаллитной коррозии.

Технологические особенности сварки

① Сварка в среде 100%CO₂, либо смеси Ar+20 ~ 25%CO₂ .

Положения сварки



1G 2F
(PA) (PB)

Ток

DC +

Защитный газ

CO₂/Ar+20~25%CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%) (Защитный газ: 100% CO₂)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.03	0.70	1.40	0.025	0.010	18.0	12.0	2.5

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла (Защитный газ: 100% CO₂)

Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп., °C	Работа удара по Шарпи, Дж
590	40	-20	50

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

TÜV, CE, DB, BV, DNV, GL, Диаметр,мм 0.9 1.2 1.6 Катущка,кг 5 12.5 15 LR

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр,мм F & HF	0.9 120~180	1.2 150~220	1.6 240~300
----------------------	----------------	----------------	----------------

SF-409Ti

AWS A5.9/ASME SFA5.9 EC409
JIS Z3323 TS409-MAO

Тип: Металлопорошковая

Область применения

SF-409Ti это металлопорошковая проволока для сварки нержавеющей сталей, ферритного класса (типа AISI 409).

Описание

Данная металлопорошковая проволока была специально разработана для сварки выхлопных систем в автомобилестроении. Обеспечивает высокий коэффициент наплавки, отсутствие разбрызгивания и сварку без образования шлака. Использование данной проволоки позволяет осуществлять высокоскоростную сварку тонкостенных конструкций без опасения образования прожогов. Металл шва обладает высокими показателями теплостойкости.

Технологические особенности сварки

① Сварка в среде 100%Ar, либо смеси Ar+2~5%O₂ .

Положения сварки



1G 2F
(PA) (PB)

Ток

DC +

Защитный газ

Ar/Ar+2~5%O₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%) (Защитный газ: 100% Ar)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ti
0.03	0.50	0.55	0.012	0.010	12.5	0.7

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла (Защитный газ: 100% Ar)

Пред. Прочности МПа	EL (%)
500	20

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

Диам.,мм 1.2

Катушка,кг 12.5 15

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр, мм F&HF	1.2 150~250
---------------------	----------------

SF-430

AWS A5.9 / ASME SFA5.9 EC430
JIS Z3323 TS430-MAO

Тип: Металлопорошковая

Область применения

SF-430 это металлопорошковая проволока для сварки в нижнем положении нержавеющей сталей, ферритного класса (409 и 430 типов), которые применяются при изготовлении выхлопных систем в автомобилестроении.

Описание

Данная металлопорошковая проволока даёт мягкое, стабильное горение дуги, обеспечивая очень низкий уровень разбрызгивания и отличное формирование шва. Таким образом позволяя получить очень аккуратный сварной шов.

Технологические особенности сварки

① Сварка в среде 100%Ar, либо смеси Ar+2~5%O₂ .

Положения сварки



1G 2F
(PA) (PB)

Ток

DC +

Защитный газ

Ar/Ar+2~5%O₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%) (Защитный газ: 100% Ar)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ti
0.03	0.30	0.50	0.005	0.010	16.5	0.45

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла (Защитный газ: 100% Ar)

Пред. Прочности МПа	EL (%)	Термообработка
500	40	770° C × 4 часа FC to 600° C AC to RT

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

Диам.,мм 1.2

Катушка,кг 12.5 15

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр, мм F & HF	1.2 150~250
-----------------------	----------------

SF-430Nb

JIS Z3323 TS430Nb-MAO
EN 12072 G Z 17 L Nb

Тип: Металлопорошковая

Область применения

SF-430Nb это металлопорошковая проволока для сварки в нижнем положении нержавеющей сталей, ферритного класса (409 и 430 типов), которые применяются при изготовлении выхлопных систем в автомобилестроении.

Описание

Данная металлопорошковая проволока даёт мягкое, стабильное горение дуги, обеспечивая очень низкий уровень разбрызгивания и отличное формирование шва. Таким образом позволяя получить очень аккуратный сварной шов.

Технологические особенности сварки

① Сварка в среде 100%Ar, либо смеси Ar+2~5%O₂ .

Положения сварки



1G 2F
(PA) (PB)

Ток

DC +

Защитный газ

Ar/Ar+2~5%O₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%) (Защитный газ: Ar+2%O₂)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Nb	Ti
0.03	0.40	0.17	0.010	0.010	16.5	0.50	0.40

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла (Защитный газ: Ar+2%O₂)

Пред. Прочности МПа	EL (%)
520	24

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

Диам.,мм 1.2 Катушка,кг 12.5 15 20

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр, мм F&HF	1.2 150~250
---------------------	----------------

SF-436

Тип: Металлопорошковая

Область применения

SF-436 это металлопорошковая проволока для сварки в нижнем положении нержавеющей сталей, ферритного класса (409, 430 и 436 типов), которые применяются при изготовлении выхлопных систем в автомобилестроении.

Описание

Данная металлопорошковая проволока даёт мягкое, стабильное горение дуги, обеспечивая очень низкий уровень разбрызгивания и отличное формирование шва. Таким образом позволяя получить очень аккуратный сварной шов.

Технологические особенности сварки

① Сварка в среде 100%Ar, либо смеси Ar+2~5%O₂.

Положения сварки



1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

Ток

DC +

Защитный газ

Ar/Ar+2~5%O₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%) (Защитный газ: 100% Ar)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Mo	Ti
0.03	0.60	0.40	0.008	0.010	17.5	1.0	0.40

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла (Защитный газ: 100% Ar)

Пред. Прочности МПа	EL (%)	Термообработка
500	35	770° C × 4ч FC to 600° C AC to RT

Сертификаты

Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

Диам.,мм 1.2

Катушка,кг 12.5 15

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр, мм F&HF	1.2 150~250
---------------------	----------------

SC-439Ti Cored

Тип: Металлопорошковая

Область применения

SC-439Ti Cored это металлопорошковая проволока для сварки в нижнем положении нержавеющей сталей, ферритного класса AISI 439.

Описание

Данная металлопорошковая проволока была специально разработана для сварки ферритных сталей, применяемых при изготовлении выхлопных систем в автомобилестроении. Даёт мягкое, стабильное горение дуги, обеспечивая очень низкий уровень разбрызгивания и отличное формирование шва.

Использование данной проволоки позволяет осуществлять высокоскоростную сварку тонкостенных конструкций без опасения образования прожогов.

Металл шва обладает высокими показателями теплостойкости. SC-439Ti Cored может также использоваться для сварки нержавеющей сталей с аналогичным хим. Составом.

Технологические особенности сварки

① Сварка в среде 100%Ar, либо смеси Ar+2~5%O₂ .

Положения сварки



1G 2F
(PA) (PB)

Ток

DC +

Защитный газ

Ar/Ar+2~5%O₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%) (Защитный газ: 100% Ar)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ti
0.03	0.30	0.60	0.005	0.010	18.5	0.75

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла (Защитный газ: 100% Ar)

Пред. Прочности МПа	EL (%)	Термообработка
500	40	770° C X 4ч FC to 600° C AC to RT

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

Диам.,мм 1.2 Катушка,кг 12.5 15

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр, мм F & HF	1.2 150~250
-----------------------	----------------

SC-42H

Область применения

SC-42H это порошковая проволока для наплавки и ремонта поверхностей деталей и машин, подверженных износу металла о металл. Обычно используется для наплавки крановых колёс, осей валов и т.п.

Описание

SC-42H это порошковая проволока для наплавки в среде 100% CO₂. Применяется для наплавки и ремонта поверхностей деталей, подверженных незначительному абразивному и ударному износу металла о металл. Твёрдость наплавленного металла по Роквеллу составляет 41~44 HRc.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного нагрева более 150°C.
- ② Наплавку и сварку производить среде 100% CO₂.

Положения сварки



1G
(PA)

Ток

DC+

Защитный газ

CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	V	Nb	Co
0.10	0.50	1.60	4.95	2.60	0.34	0.34	1.05

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Темп. Предвар. Нагрева, °C	Последующий подогрев	Термообработка	Твёрдость по Роквеллу, (HRc)
150	-	-	42~44

Сертификаты

I Упаковка

Диам.,мм 1.6

Катушка,кг 15

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр,мм F	300~380
-----------------	---------

Область применения

Порошковая проволока для наплавки и ремонта поверхностей деталей и машин, подверженных износу металла о металл: зубчатые передачи, ролики, крановые колёса и т.п.

Описание

SC-250H это порошковая проволока для наплавки в среде 100% CO₂. Применяется для наплавки и ремонта поверхностей деталей, подверженных абразивному и ударному износу металла о металл, когда твёрдость наплавленного слоя должна быть более Hv 250.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного нагрева более 150°C.
- ② Наплавку и сварку производить среде 100% CO₂.

Положения сварки



1G
(PA)

Ток

DC +

Защитный газ

CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	Cr
0.06	0.5	1.6	1.2

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Темп. Предвар. Нагрева, °C	HRc	Твёрдость	Hv
150	25~30		260~300

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

Диам.,мм 1.2 1.4 1.6 Катушка,кг 15

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр, мм F	1.2 250~350	1.6 300~380

Область применения

Порошковая проволока для наплавки и ремонта поверхностей деталей и машин, подверженных износу металла о металл: зубчатые передачи, ролики, крановые колёса и т.п.

Описание

SC-350H это порошковая проволока для наплавки в среде 100% CO₂. Применяется для наплавки и ремонта поверхностей деталей, подверженных абразивному и ударному износу металла о металл, когда твёрдость наплавленного слоя должна быть более Hv 350.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного нагрева более 150°C.
- ② Наплавку и сварку производить в среде 100% CO₂.

Положения сварки



1G
(PA)

Ток

DC +

Защитный газ

CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.1	0.6	1.6	1.2	0.3

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Темп. Предвар. Нагрева, °C	HRc	Твёрдость	Hv
150	35~40		350~400

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

Диам.,мм 1.2 1.4 1.6 Катунка,кг 15

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр, мм F	1.2 250~350	1.6 300~380

Область применения

Порошковая проволока для наплавки и ремонта поверхностей деталей и машин, подверженных износу металла о металл: зубчатые передачи, ролики, крановые колёса и т.п.

Описание

SC-450H это порошковая проволока для наплавки в среде 100% CO₂. Применяется для наплавки и ремонта поверхностей деталей, подверженных абразивному и ударному износу металла о металл, когда твёрдость наплавленного слоя должна быть более Hv 450

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного нагрева более 150°C.
- ② Наплавку и сварку производить среде 100% CO₂.

Положения сварки



1G
(PA)

Ток

DC +

Защитный газ

CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.2	0.7	1.5	1.8	0.6

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Темп. Предвар. Нагрева, °C	Твёрдость	
	HRc	Hv
150	45~49	450~500

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

Диам.,мм 1.2 1.4 1.6 Катужка,кг 15

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр,мм F	1.2	1.4	1.6
	250~300	280~340	300~380

Область применения

Порошковая проволока для наплавки и ремонта поверхностей деталей и машин, подверженных износу металла о металл: зубчатые передачи, ролики, крановые колёса и т.п.

Описание

SC-600H это порошковая проволока для наплавки в среде 100% CO₂. Применяется для наплавки и ремонта поверхностей деталей, подверженных абразивному и ударному износу металла о металл, когда твёрдость наплавленного слоя должна быть более Hv 600.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного нагрева более 150°C.
- ② Наплавку и сварку производить в среде 100% CO₂.

Положения сварки



1G
(PA)

Ток

DC+

Защитный газ

CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.37	0.5	0.75	4.1	0.58

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Темп. Предвар. Нагрева, °C	HRc	Твёрдость	Hv
150	55~60		620~660

Сертификаты

I Упаковка

Диам.,мм 1.2 1.4 1.6 Катужка,кг 15

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр,мм F	1.2	1.4	1.6
	250~300	280~340	300~380

SC-600HM

Область применения

Металлопорошковая проволока для наплавки режущего инструмента, ножевого полотна, поверхностей роликов для холодного проката и т.п.

Описание

SC-600HM это металлопорошковая проволока для наплавки в смеси Ar-CO₂. Наплавленный металл имеет высокое сопротивление образованию трещин и обладает высокой прочностью.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного нагрева более 150°C.
- ② Наплавку и сварку производить среде Ar + 20% CO₂.

Положения сварки



1G
(PA)

Ток

DC+

Защитный газ

Ar + 20%CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.5	0.3	1.5	6.5	0.35

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Темп. Предвар. Нагрева, °C	Последующий подогрев	Термообработка	Твёрдость по Роквеллу, (HRC)
150	-	-	58~62

Сертификаты

Упаковка

Диам.,мм 1.2 1.6 Катущка,кг 15

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр,мм F	1.2 250~300	1.6 300~380
-----------------	----------------	----------------

Область применения

Порошковая проволока для наплавки и ремонта поверхностей деталей и машин, подверженных износу металла о металл: зубчатые передачи, ролики, крановые колёса и т.п.

Описание

SC-700H это порошковая проволока для наплавки в среде 100% CO₂. Применяется для наплавки и ремонта поверхностей деталей, подверженных абразивному и ударному износу металла о металл, когда твёрдость наплавленного слоя должна быть более Hv 700.

Технологические особенности сварки

- ① Температура предварительного нагрева более 150°C.
- ② Наплавку и сварку производить в среде 100% CO₂.

Положения сварки



1G
(PA)

Ток

DC+

Защитный газ

CO₂

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	Cr	W
0.7	0.6	1.3	5.2	0.4

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Темп. Предвар. Нагрева, °C	Твёрдость	
	HRc	Hv
150	60~62	700~720

Сертификаты

Упаковка

Диам.,мм 1.2 1.4 1.6 Катужка,кг 15

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр,мм F	1.2	1.4	1.6
	250~300	280~340	300~380

Supershield AP-O

Описание и Область применения

Самозащитная порошковая проволока для восстановительной наплавки поверхностей деталей, подверженных высоким ударным нагрузкам. (Детали дробилок и их компонентов: высокомарганцевые и высокохромистые стали)

Процесс сварки

Открытой дугой

Ток

DC +

Положения сварки



1G
(PA)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	Cr
0.4	0.5	16.5	13.0

Твёрдость

HRc
18~22
WN40~50

Упаковка

Диам.,мм	1.6/2.4/2.8
Катушка,кг	25
Бочка,кг	150, 250

Supershield 16Mn-O

Описание и Область применения

Самозащитная порошковая проволока для восстановительной наплавки поверхностей деталей из высокомарганцевых сталей: била дробилок, ролики дробилок, рельсы и т.п.

Процесс сварки

Открытой дугой

Ток

DC +

Положения сварки



1G
(PA)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	Cr
0.6	0.5	16.5	3.0

Твёрдость

HRc
18~22
WN40~50

Упаковка

Диам.,мм	2.4/2.8
Катушка,кг	25
Бочка,кг	150, 250

Supershield 307-O

Описание и Область применения

Самозащитная порошковая проволока для упрочняющей наплавки. Наплавленный металл имеет аустенитную структуру. Может использоваться для наплавки буферных слоёв. Применяется для наплавки крановых колёс, колёс горнопроходческого оборудования и т.п.

Процесс сварки

Открытой дугой

Ток

DC +

Положения сварки



1G
(PA)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.10	0.6	6.0	19.0	8.5	1.0

Твёрдость

HRc
15~20
WN40~50

Упаковка

Диам.,мм	2.8
Катушка,кг	25
Бочка,кг	150, 250

Supershield 309L-O

Описание и Область применения

Самозащитная порошковая проволока, легированная Cr и Ni, при наплавке/сварке перемешивание основного металла и проволоки даёт наплавленный металл аналогичный нержавеющей стали 304 типа. (Применяется для сварки разнородных сталей, наплавки плакирующих слоёв).

Процесс сварки

Открытой дугой

Ток

DC +

Положения сварки



1G
(PA)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.03	0.5	1.4	23.0	12.5

Твёрдость

HRc
-

Упаковка

Диам.,мм	2.8
Катушка,кг	25
Бочка,кг	150, 250

SC-BU Cored

Описание и Область применения

Легированная самозащитная проволока для наплавки открытой дугой на поверхности деталей из низколегированных сталей.

Процесс сварки

Открытой дугой

Ток

DC +

Положения сварки



1G
(PA)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	Cr
0.12	0.8	2.7	1.0

Твёрдость

HRc
25~35

Упаковка

Диам.,мм	2.4/2.8
Катушка,кг	25
Бочка,кг	150, 250

Supershield 430-O

Описание и Область применения

Самозащитная высокохромистая порошковая проволока для наплавки поверхности прокатных ролликов и валков для непрерывной разливки сталей. Проволока обладает хорошими технологическими свойствами, не требует последующей термообработки наплавленных поверхностей.

Процесс сварки

Открытой дугой

Ток

DC +

Положения сварки



1G
(PA)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	Cr
0.06	0.7	0.9	17.0

Твёрдость

HRc
-

Упаковка

Диам.,мм	2.4/2.8
Катушка,кг	25
Бочка,кг	150, 250

Supershield 410NiMo-O

Описание и Область применения

Самозащитная высокохромистая порошковая проволока для наплавки поверхности прокатных ролликов и валков для непрерывной разливки сталей. Проволока обладает хорошими технологическими свойствами, не требует последующей термообработки наплавленных поверхностей.

Процесс сварки

Открытой дугой

Ток

DC +

Положения сварки



1G
(PA)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
0.06	0.7	0.9	13.0	4.2	0.5	0.2

Твёрдость

HRc
34~38

Упаковка

Диам.,мм	2.4/2.8
Катушка,кг	25
Бочка,кг	150, 250

SC-410NiMoS

Описание и Область применения

Порошковая проволока для наплавки под флюсом поверхности прокатных ролликов и валков для непрерывной разливки сталей и аналогичных деталей. Обеспечивает качественную, бездефектную наплавку.

Процесс сварки

Наплавка под флюсом
(флюс марки: S-717, S-400HF)

Ток

DC +

Положения сварки



1G
(PA)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.06	0.7	1.8	13.0	4.5	0.5

Твёрдость

HRc
34~38

Упаковка

Диам.,мм	3.2
Катушка,кг	25
Бочка,кг	150, 250

SC-414S

Описание и Область применения

Порошковая проволока для наплавки под флюсом поверхности прокатных ролликов и валков для непрерывной разливки сталей и аналогичных деталей. Обеспечивает качественную, бездефектную наплавку.

Процесс сварки

Наплавка под флюсом
(флюс марки: S-717, S-400HF)

Ток

DC +

Положения сварки



1G
(PA)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	V
0.15	0.5	1.5	13.8	2.8	1.2	0.2	0.2

Твёрдость

HRc
40~45

Упаковка

Диам.,мм	2.4/3.2
Катушка,кг	25
Бочка,кг	150, 250

SC-420S

Описание и Область применения

Порошковая проволока для наплавки под флюсом поверхности прокатных ролликов и валков для непрерывной разливки сталей и аналогичных деталей. Обеспечивает качественную бездефектную наплавку.

Процесс сварки

Наплавка под флюсом
(флюс марки: S-717, S-400HF)

Ток

DC +

Положения сварки



1G
(PA)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	W	V
0.3	0.7	1.8	12.2	0.5	1.6	0.15	1.4	0.2

Твёрдость

HRc
48~52

Упаковка

Диам.,мм	2.8/3.2
Катушка,кг	25
Бочка,кг	150, 250

SC-420SG

Описание и Область применения

Порошковая проволока для наплавки под флюсом поверхности прокатных ролликов и валков для непрерывной разливки сталей и аналогичных деталей. Обеспечивает качественную, бездефектную наплавку.

Процесс сварки

Наплавка под флюсом
(флюс марки: S-717, S-400HF)

Ток

DC +

Положения сварки



1G
(PA)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
0.23	0.5	1.5	13.0	0.2	0.2

Твёрдость

HRc
48~52

Упаковка

Диам.,мм	1.6	2.4/3.2
Катушка,кг	15	25
Бочка,кг	150, 250	

SC-423S

Описание и Область применения

Порошковая проволока для наплавки под флюсом поверхности прокатных ролликов и валков для непрерывной разливки сталей и аналогичных деталей. Обеспечивает качественную, бездефектную наплавку.

Процесс сварки

Наплавка под флюсом
(флюс марки: S-717, S-400HF)

Ток

DC +

Положения сварки



1G
(PA)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	V
0.06	0.40	1.40	17.0	2.4	1.10	0.20	0.30

Твёрдость

HRc
-

Упаковка

Диам.,мм	3.2
Катушка,кг	25
Бочка,кг	150, 250

SC-430S

Описание и Область применения

Порошковая проволока для наплавки под флюсом поверхности прокатных роликов и валков для непрерывной разливки сталей и аналогичных деталей. Обеспечивает качественную, бездефектную наплавку.

Процесс сварки

Наплавка под флюсом
(флюс марки: S-717, S-400HF)

Ток

DC +

Положения сварки



1G
(PA)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	Cr
0.06	0.80	1.40	17.0

Твёрдость

HRc
48~52

Упаковка

Диам.,мм	2.4/3.2
Катушка,кг	25
Бочка,кг	150, 250

SC-30S

Описание и Область применения

Порошковая проволока для наплавки под флюсом поверхностей деталей, изготовленных из низколегированной и легированной стали, подверженных абразивному износу металла о металл. Применяется для наплавки крановых колёс, осей валов, тракторных катков и т.п.

Процесс сварки

Наплавка под флюсом
(флюс марки: S-717)

Ток

DC +

Положения сварки



1G
(PA)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.13	0.4	1.8	2.0	0.35

Твёрдость

HRc
28~32

Упаковка

Диам.,мм	3.2
Катушка,кг	25
Бочка,кг	150, 250

SC-45S

Описание и Область применения

Порошковая проволока для восстановительной или упрочняющей наплавки под флюсом поверхностей деталей, подверженных износу металла о металл и изготовленных из легированных сталей, с не большим количеством легирующих элементов. Применяется для наплавки крановых колёс, колёс вагонеток горнопроходческого оборудования и т.п.

Процесс сварки

Наплавка под флюсом
(флюс марки: S-717, S-400HF)

Ток

DC +

Положения сварки



1G
(PA)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.2	0.4	1.8	3.2	0.5

Твёрдость

HRc
40~45

Упаковка

Диам.,мм	3.2
Катушка,кг	25
Бочка,кг	150, 250

SC-48S

Описание и Область применения

Порошковая проволока для восстановительной или упрочняющей наплавки под флюсом поверхностей деталей, подверженных износу металла о металл и изготовленных из легированных сталей. Применяется для наплавки крановых колёс, колёс вагонеток горнопроходческого оборудования и т.п.

Процесс сварки

Наплавка под флюсом
(флюс марки: S-717, S-400HF)

Ток

DC +

Положения сварки



1G
(PA)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	V
0.25	0.8	2.5	6.0	0.6	0.3

Твёрдость

HRc
46~50

Упаковка

Диам.,мм	3.2
Катушка,кг	25
Бочка,кг	150, 250

SC-55S

Описание и Область применения

Порошковая проволока для наплавки под флюсом прокатных роликов и прочих деталей, подверженные повышенному абразивному износу. Наплавленный металл имеет мартенситную структуру.

Процесс сварки

Наплавка под флюсом
(флюс марки: S-717, S-400HF)

Ток

DC +

Положения сварки



1G
(PA)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo	W
0.30	0.5	1.6	6.1	1.5	1.5

Твёрдость

HRc
50~55

Упаковка

Диам.,мм	3.2
Катушка,кг	25
Бочка,кг	150, 250

SC-A4S

AWS A5.23 / ASME SFA5.23 F8P2 ECA4-A4

FCAM

Описание и Область применения

Порошковая проволока для наплавки под флюсом деталей из высокопрочных сталей с контролируемым термо-механическим процессом, мелкозернистой стали, либо сталей с высоким пределом ползучести.

Процесс сварки

Наплавка под флюсом S-717

Ток

DC +

Положения сварки



1G
(PA)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	Mo
0.10	0.4	1.4	0.5

Тип. Механические свойства наплавленного металла (PWHT)

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL. (%)	Темп. °C	Работа удара по Шарпи, Дж	Термообработка
610	676	24.4	-29	70	600° C × 1 час FC

Упаковка

Диам.,мм	2.4
Катушка,кг	25
Бочка,кг	150, 250

Supershield CrC

Описание и Область применения

Самозащитная порошковая проволока для наплавки поверхностей деталей, подверженных высокому абразивному износу: конус и кожух конусных дробилок, клапана и химические продуктопроводы и т.п.

Процесс сварки

Открытой дугой

Ток

DC +

Положения сварки



1G
(PA)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

Диам.,мм	C	Si	Mn	Cr
1.2/1.6	4.8	0.4	1.6	27.0
2.4/2.8	5.5	0.7	1.6	30.0

Твёрдость

Диам.,мм	(HRc)
1.2/1.6	54~58
2.4/2.8	58~62

Упаковка

Диам.,мм	1.2/1.6	2.4/2.8
Катушка,кг	15кг	25кг
Бочка,кг	-	150, 250

Supershield CrCW

Описание и Область применения

Самозащитная порошковая проволока для наплавки броневых листов дробильного оборудования и других деталей, подверженных интенсивному абразивному износу.

Процесс сварки

Открытой дугой

Ток

DC +

Положения сварки



1G
(PA)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

Диам.,мм	C	Si	Mn	Cr
1.2/1.6	5.2	0.8	0.8	25.0
2.4/2.8	5.8	1.8	1.8	25.0

Твёрдость

Диам.,мм	(HRc)
1.2/1.6	54~58
2.4/2.8	60~64

Упаковка

Диам.,мм	1.2/1.6	2.4/2.8
Катушка,кг	15кг	25кг
Бочка,кг	-	150, 250

Supershield CrCH

Описание и Область применения

Самозащитная порошковая проволока для наплавки деталей, подверженных интенсивному абразивному износу: броневые бластины дробилок, пульпопроводы и отводы, шнеки и т.п. При первом слое наплавки, гарантируется твёрдость слоя на уровне 59 HRc.

Процесс сварки

Открытой дугой

Ток

DC +

Положения сварки



1G
(PA)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

Диам.,мм	C	Si	Mn	Cr	Другие
2.8	5.5	1.6	0.2	28.0	+

Твёрдость

Диам.,мм	(HRc)
2.8	60~64
Один проход	59
2-й проход	62

Упаковка

Диам.,мм	2.8
Катушка,кг	25
Бочка,кг	150, 250

Supershield CrCNb5

Описание и Область применения

Supershield CrCNb5 это самозащитная порошковая проволока для наплавки поверхностей деталей, подверженной очень сильному абразивному износу. Структура наплавленного металла богата Cr-карбидами и Nb-карбидами, что придаёт повышенную твёрдость и износостойкость. Применяется для наплавки зубьев ковшей, броневых пласти дробилок и т.п.

Процесс сварки

Открытой дугой

Ток

DC +

Положения сварки



1G
(PA)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

Диам.,мм	C	Si	Mn	Cr	Nb
2.4	5.0	1.0	0.5	22.0	4.8

Твёрдость

Диам.,мм	(HRc)
2.4	62~67

Упаковка

Диам.,мм	2.4
Катушка,кг	25
Бочка,кг	150, 250

Supershield CrCNb

Описание и Область применения

Самозащитная порошковая проволока для наплавки поверхностей деталей, подверженный сверхсильному абразивному износу: броневые пластины дробилок, пульпопроводы и отводы, зубья роторных экскаваторов т.п.

Процесс сварки

Открытой дугой

Ток

DC +

Положения сварки



1G
(PA)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

Диам.,мм	C	Si	Mn	Cr	Nb	Другие
2.8	5.4	1.0	0.2	23.0	6.8	+

Твёрдость

Диам.,мм	(HRc)
2.8	64~66

Упаковка

Диам.,мм	1.6; 2.8
Катушка,кг	25
Бочка,кг	150, 250

Supershield CrCB

Описание и Область применения

Supershield CrCB это самозащитная порошковая проволока для наплавки поверхностей деталей, подверженный сверхсильному абразивному и ударному износу. Структура наплавленного металла богата Cr-карбидами с добавкой Бора, что придаёт повышенную твёрдость и износостойкость. Применяется для наплавки вальцовых дробилок в цементной промышленности, конусов дробилок и т.п.

Процесс сварки

Открытой дугой

Ток

DC +

Положения сварки



1G
(PA)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

Диам.,мм	C	Si	Mn	Cr	Ti	B
3.2	4.50	0.60	1.45	26.5	0.13	0.30

Твёрдость

Диам.,мм	(HRc)
3.2	60~64

Упаковка

Диам.,мм	2.4/3.2
Катушка,кг	25
Бочка,кг	150, 250

Supershield CrCMo

Описание и Область применения

Supershield CrCMo это самозащитная порошковая проволока для наплавки поверхностей деталей, подверженный сверхсильному абразивному и ударному износу. Применяется для наплавки вальцовых дробилок в цементной промышленности, конусов дробилок и т.п.

Процесс сварки

Открытой дугой

Ток

DC +

Положения сварки



1G
(PA)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

Диам.,мм	C	Si	Mn	Cr	Mo
2.4/2.8	5.2	1.6	0.4	27.0	1.25

Твёрдость

Диам.,мм	(HRc)
2.4/2.8	63~68

Упаковка

Диам.,мм	2.4/2.8
Катушка,кг	25
Бочка,кг	150, 250

Supershield CrCV1

Описание и Область применения

Supershield CrCV1 это самозащитная порошковая проволока для наплавки поверхностей деталей, подверженный сверх сильному абразивному и ударному износу. Структура наплавленного металла богата Cr-карбидами с добавкой Ванадия, что придаёт повышенную твёрдость и износостойкость. Применяется для наплавки вальцовых дробилок в цементной промышленности, конусов дробилок и т.п.

Процесс сварки

Открытой дугой

Ток

DC +

Положения сварки



1G
(PA)

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

Диам.,мм	C	Si	Mn	Cr	V	Ti
3.2	5.2	1.0	2.2	28.0	0.5	0.1

Твёрдость

Диам.,мм	(Hv) / (HRc)
3.2	750~800 / 60~65

Упаковка

Диам.,мм	3.2
Катушка,кг	25
Бочка,кг	150, 250