ПРОВОЛОКИ СПЛОШНОГО СЕЧЕНИЯ



Омеднённая проволока для сварки углеродистых и низколегированных сталей как в смеси 80Ar/20CO $_2$, так и в чистом CO $_2$.

Описание

SM-70 это омеднённая проволока для всепозиционной сварки углеродистых и низколегированных сталей. Качественная намотка проволоки на катушки, стабильный калибр её по всей длине, низкое содержание S и P обеспечивает минимальное разбрызгивание и высокое качество шва. Проволока имеет международные сертификаты, а также одобрена Российским Морским регистром Судоходства и НАКС-ом. Проволока нашла широкое применение в судостроении, машиностроении, производстве металлоконструкций и в др. отраслях.

Технологические особенности сварки

- ① Сварку производить в чистом CO₂, либо Ar+15~25% CO₂.
- ② Расход защитного газа примерно должен быть на уровне 25 ℓ /мин.
- ③ При сильном ветре, используйте защитный экран.
- ④ При уровне сварочного тока до 250 А, вылет электрода должен быть в пределах 6~15 мм. При уровне сварочного тока более 250 А вылет электрода должен составлять 15~25 мм.

Положения сварки	Ток	Защитный газ
	DC +	CO ₂ /Ar+ CO ₂
1G 2F 3G 4G (PA) (PB)(PF.PG)(PE)		

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, % (100% СО2)

С	Si	Mn	Р	S
0.07	0.83	1.48	0.017	0.020

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла (100% со2)

Пред. Текучести	Пред. Прочности	EL	Темп.	Работа удара по Шарпи
МПа	МПа	%	℃	Дж
430	540	28	-29	70

Сертификаты	I Упаковка	і (Вкл	тючая	і упа	ковку	в бочках Ball P	ack)	
KR, ABS, LR, BV, DNV, GL, NK, CWB, TÜV, NAKS, MRS,	Диам., мм	0.9	1.2	1.4	1.6	Катушка(кг) 5	15	20
CE DR								

Диам., мм	0.9	1.2	1.6
F & HF	50~220	100~320	170~390
V-up,OH	50~140	50~140	-

SM-70EN

AWS A5.18 / ASME SFA5.18 ER70S-6 JIS Z3312 YGW12 EN ISO 14341-A G 42 2 C 4Si1 EN ISO 14341-A G 46 4 M 4Si1

Область применения

Используется для сварки стыковых и угловых швов низкоуглеродистых и низколегированных сталей. Применяется в машиностроении, производстве мостов и автомобилей и других областях промышленности.

Описание

SM-70EN это омеднённая проволока для всепозиционной сварки углеродистых и низколегированных сталей в чистом CO2, либо в смеси Ar+CO2. Свойства аналогичны проволоке, марки SM-70, за исключением большего содержания Mn и Si, что придаёт наплавленному металлу более высокие механические свойства, и лучшее формирование шва с более низким уровнем разбрызгивания.

Технологические особенности сварки

- (1) Сварку производить в чистом CO, , либо Ar+15~25% CO, .
- 2 Расход защитного газа примерно должен быть на уровне 25 № /мин.
- ③ При сильном ветре, используйте защитный экран.
- ④ При уровне сварочного тока до 250 А, вылет электрода должен быть в пределах 6~15 мм. При уровне сварочного тока более 250 А вылет электрода должен составлять 15~25 мм.

Положения сварки	Ток	Защитный газ
	DC+	CO ₂ /Ar+ CO ₂
1G 2F 3G 4G (PA) (PB)(PF.PG)(PE)		

Тип. Химический Состав проволоки, %

	31	IVIII	Р	<u> </u>
0.08	0.95	1.70	0.019	0.015

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести	Пред. Прочности	EL	Темп.	Работа удара по Шарпи
МПа	^{МПа}	%	°С	Дж
461	560	29	-29	95

Сертификаты	I Упаковка	(Вкл	іючая	і упа	ковку	в бочках Ball Pa	ack)	
TÜV, DB, CE, DNV, GL	Диам., мм	0.9	1.2	1.4	1.6	Катушки(кг) 5	15	20
	Ball Pac							

Диам., мм	0.9	1.2	1.6
F & HF	50~220	100~320	170~390
V-up,OH	50~140	50~140	-

SM-70G

Область применения

Используется для сварки в нижнем положении конструкционных сталей. Применяется в мостостроении, кораблестроении, машиностроении и других областях промышленности. Описание

SM-70G это проволока сплошного сечения для сварки стыковых и угловых швов с применением высоких сварочных токов в среде чистого CO₂. Данная проволока позволяет получить относительно большой коэффициент наплавки и глубину провара. Благодаря легированию проволоки специальными элементами, обеспечивается хороший уровень свариваемости и высокие показатели ударной вязкости шва.

Технологические особенности сварки

- (1) Сварку производить в чистом СО, .
- ② Расход защитного газа примерно должен быть на уровне 25 \ /мин.
- ③ При сильном ветре, используйте защитный экран.
- ④ При уровне сварочного тока до 250 А, вылет электрода должен быть в пределах 6~15 мм. При уровне сварочного тока более 250 А вылет электрода должен составлять 15~25 мм.

Положения сварки	Ток	Защитный газ
	DC +	CO ₂
1G 2F (PA) (PB)		

Тип. Химический состав проволоки, %

С	Si	Mn	Р	S	Ti
0.05	0.82	1.53	0.013	0.010	0.18

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести	Пред. Прочности	EL	Темп.	Работа удара по Шарпи
МПа	МПа	%	°С	Дж
450	560	28	-29	80

Сертификаты	I Упаковка	а (Вкл	іючая	і упаі	ковку	в бочках Ball Pa	ack)	
KR, ABS, LR, BV, DNV, GL, NK.	Диам. мм	0.9	1.2	1.4	1.6	Катушка(кг)	15	20
•	Ball Pac							

	T .		
Диам., мм	1.2	1.4	1.6
F & HF	200~350	250~450	300~550

Используется для всепозиционной сварки стыковых и угловых швов в машиностроении, кораблестроении, строительстве и других областях промышленности.

Описание

SM-70S это проволока сплошного сечения, разработанная для всепозиционной сварки короткой дугой, с возможностью использования относительно высоких скоростей сварки. Даёт стабильное горение дуги с низким уровнем разбрызгивания.

Технологические особенности сварки

- (1) Сварку производить в чистом CO₂, либо смеси Ar+15~25% CO₂.
- ② Расход защитного газа примерно должен быть на уровне 25ℓ/мин.
- ③ При сильном ветре, используйте защитный экран.
- ④ При уровне сварочного тока до 250 А, вылет электрода должен быть в пределах 6~15 мм. При уровне сварочного тока более 250 А вылет электрода должен составлять 15~25 мм.

Положения сварки	Ток	Защитный газ
	DC+	CO ₂ /Ar+ CO ₂
1G 2F 3G 4G (PA) (PB)(PF.PG)(PE)		

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

С	Si	Mn	Р	S
0.07	0.65	1.14	0.015	0.010

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести	Пред. Прочности	EL	Темп.	Работа удара по Шарпи
МПа	МПа	(%)	℃	Дж
440	560	28	-20	80

Сертификаты	I Упаковка (вкл	ючая	упак	овку	в бочках Ball pa	ick)	
ABS, LR	Диам., (мм) 0.9	1.2	1.4	1.6	Катушка, кг	15	20
	Ball Pac						

Диаметр, мм	0.9	1.2	1.6
F & HF	50~200	80~350	170~390
V-up,OH	50~140	50~160	-

SM-70GS

Область применения

Используется для сварки стыковых и угловых швов в машиностроении, кораблестроении и производстве металлоконструкций.

Описание

SM-70GS это проволока сплошного сечения для сварки стыковых и угловых швов с применением высоких сварочных токов в среде $Ar+CO_2$. Благодаря легированию проволоки специальными элементами, обеспечивается хороший уровень свариваемости и высокие показатели ударной вязкости шва.

Технологические особенности сварки

- (1) Сварку производить в смеси Ar+15~25% CO₂.
- 2) Расход защитного газа примерно должен быть на уровне 25l/мин.
- ③ При сильном ветре, используйте защитный экран.

Положения сварки	Ток	Защитный газ	
	DC +	Ar+CO ₂	
1G 2F			

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

С	Si	Mn	Р	S	Ti
0.06	0.62	1.21	0.015	0.006	0.10

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести	Пред. Прочности	EL	Темп.	Работа удара по Шарпи
МПа	МПа	(%)	°С	Дж
480	550	28	-20	90

Сертификаты	I Упаковка (вкл	ючая	упак	ковку в Бочках)		
LR	Диам., (мм) 1.2	1.4	1.6	Катушка, кг	15	20
	Ball Pac					

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А Диам., мм 1.2 1.4 1.6 F & HF 80~300 150~350 200~390

SM-55H

Область применения

Используется для сварки в нижнем положении конструкционных сталей. Применяется в мостостроении, кораблестроении, машиностроении и других областях промышленности.

Описание

SM-55H это проволока сплошного сечения для сварки стыковых и угловых швов в нижнем положении, с применением высоких сварочных токов в среде чистого CO₂. Данная проволока позволяет получить относительно большой коэффициент наплавки и глубину провара. Благодаря легированию проволоки специальными элементами, обеспечивается хороший уровень свариваемости и высокие показатели ударной вязкости шва.

Технологические особенности сварки

- (1) Сварку производить в чистом СО 2.
- 2) Расход защитного газа примерно должен быть на уровне 25 в/мин.
- ③ При сильном ветре, используйте защитный экран.
- ④ При уровне сварочного тока до 250 А, вылет электрода должен быть в пределах 6~15 мм. При уровне сварочного тока более 250 А вылет электрода должен составлять 15~25 мм.

Положения сварки	Ток	Защитный газ
	DC +	CO₂
1G 2F (PA) (PB)		

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

С	Si	Mn	Р	S	Ti
0.07	0.89	1.95	0.016	0.007	0.18

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести	Пред. Прочности	EL	Темп.	Работа удара по Шарпи
МПа	МПа	(%)	℃	Дж
550	630	28	0	110

Сертификаты	I Упаковка (вкл	I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)					
	Диам., (мм) 1.2	1.4	1.6	Катушка, кг	15	20	
	Ball Pac	Ball Pac					

Диам., мм	1.2	1.4	1.6
F & HF	200~350	250~450	300~550

SM-80G

Область применения

Используется для сварки в нижнем положении конструкционных сталей с пределом прочности 550МПа - 600МПа, применяемых в машиностроении, изготовлении металлоконструкций и сосудов давления.

Описание

SM-80G это проволока сплошного сечения для сварки стыковых и угловых швов в нижнем положении, с применением высоких сварочных токов в среде чистого CO₂. Данная проволока позволяет получить относительно большой коэффициент наплавки, что повышает производительность сварки.

Даёт хорошее формирование шва, и обеспечивает высокие показатели ударной вязкости.

Технологические особенности сварки

- Сварку производить в чистом СО₂.
- ② Расход защитного газа примерно должен быть на уровне 25 l/мин.
- ③ При сильном ветре, используйте защитный экран.
- ④ При уровне сварочного тока до 250 А, вылет электрода должен быть в пределах 6~15 мм. При уровне сварочного тока более 250 А вылет электрода должен составлять 15~25 мм.

Положения сварки	Ток	Защитный газ	
	DC +	CO ₂	
1G 2F (PA) (PB)			

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)									
С	Si	Mn	Р	S	Мо	Ti			
0.06	0.81	1.85	0.018	0.007	0.27	0.15			

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести	Пред. Прочности	EL	Темп.	Работа удара по Шарпи	
МПа	МПа	(%)	°С	Дж	
580	660	24	-20	120	

Сертификаты	I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball I				III Pack)		
ABS	Диам., (мм) 1.2	1.4	1.6	Катушка, кг	15	20	
	Ball Pac						

Диам., мм	1.2	1.4	1.6
F & HF	200~350	280~500	300~550

SM-80CM / ST-80CM

AWS A5.28 / ASME SFA5.28 ER80S-G JIS Z3317 YG1CM-A / JIS Z3316 YGT1CM EN ISO 14341-B S2M3

Область применения

Исрользуется для всепозиционной сварки деталей машин, сосудов давления, котлового оборудования, океанских сооружений и пр.

Описание

- ① Данная проволока применяется для МІG сварки паропроводов, деталей котлового оборудования и сварки теплоустойчивых сталей, легированных 1.0~1.25%Сг-0.5%Мо и используемых в нефтеперерабатывающей и химической отраслях.
- ② После термообработки, шов обладает отличными механическими свойствами: пределом прочности и ударной вязкости при высоких температурах.

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

С	Si	Mn	Cr	Мо	
0.09	0.67	1.02	1.19	0.45	

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

	Марка	Пред. Прочности	EL	Работа уда	Термообработка	
	проволоки	МΠа	(%)	0℃	-20℃	после сварки
	SM-80CM	630	27	140	120	690℃ - 1час
	ST-80CM	630	28	290	280	090 C - 19ac
_			28			

Тип. Параметры сварки (GMAW: DC+(Pulse), GTAW: DC -)						
Марка проволоки	Диам., (мм)	Св. Ток, (A)	Напр. (В)	Скор. Свар. (см/мин)	Расх. Газа (ℓ /мин)	Тип защитного газа
SM-80CM	1.2 1.6	250 300	26 29	30 35	25	100% Ar, либо Ar +2% O ₂

Марка присад. прутка	Диам. Прутка, (мм)	Диам. Неплав. Электрода, мм	Свар. Ток, (A)	Расх. Газа (ℓ /мин)	Тип защитного газа	
	1.0~2.0	1.4	50~100			
CT OOCM	1.6~3.2	2.4	100~200	25	Δ.,	
ST-80CM	2.4~3.2	3.2	200~300	25	Ar	
	3.2	4.0	300~400			

SM-100

Область применения

SM-100 это хромоникелемолибденовая проволока для полуавтоматической сварки высокопрочных сталей, с высокой ударной вязкостью при низких температурах. Широко применяется в краностроении, машиностроении, энергетике и для сварки напряжённых конструкций, работающих при низких температурах.

Описание

Проволока даёт лёгкое зажигание дуги, обеспечивает безпроблемную подачу на высоких скоростях сварки, очень стабильное горение дуги на высоких сварочных токах, крайне низкий уровень разбрызгивания, пониженное дымовыделение, пониженный расход контактного наконечника и обладает улучшенной защитой против коррозии упакованной проволоки.

Технологические особенности сварки

- (1) Сварку производить в 100% Ar, либо в смеси Ar+2~20% CO, .
- ② Расход защитного газа примерно должен быть на уровне 25l/мин.
- ③ При сильном ветре, используйте защитный экран.

Защитный газ	Ток
Ar + CO ₂ (M21)	Импульсного типа

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

С	Si	Mn	Р	S	Cr	Ni	Мо	V	Fe
0.081	0.48	1.76	0.014	0.012	0.28	1.76	0.23	0.09	Rem.

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °С	Работа удара по Шарпи Дж
670	800	17.2	-20	42
			-40	40

Сертификаты	I Упаковка (включ	ная упаковн	ку в бочках Ball Pa	ıck)	
	Диам., (мм) 1.0	1.2	Катушка, кг: 5	12.5	15

Бочка Ball Pack: 100 - 420 кг

Диам., мм 1.2 F & HF 170 ~ 270
--

SM-110 это хромоникелемолибденовая проволока (0.3Cr-1.9Ni-0.5Mo) для полуавтоматической сварки высокопрочных сталей, с высокой ударной вязкостью при низких температурах.

Описание

Проволока даёт лёгкое зажигание дуги, обеспечивает безпроблемную подачу на высоких скоростях сварки, очень стабильное горение дуги на высоких сварочных токах, крайне низкий уровень разбрызгивания, пониженное дымовыделение, пониженный расход контактного наконечника и обладает улучшенной защитой против коррозии упакованной проволоки.

Технологические особенности сварки

- (1) Сварку производить в 100%Ar, либо в смеси Ar+2~20%CO, .
- 2 Расход защитного газа примерно должен быть на уровне 25l/мин.
- ③ При сильном ветре, используйте защитный экран.

Защитный газ	Ток
Ar + CO ₂ (M21)	Импульсного типа

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

С	Si	Mn	Р	S	Cr	Ni	Мо
0.089	0.75	1.83	0.015	0.012	0.3	1.90	0.52

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Текучести МПа	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °С	Работа удара по Шарпи Дж
700	887	19.4	-40	82
			-60	69

Сертификаты	I Упаковка (включ	I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)				
	Диам., (мм) 1.0	1.2	Катушка, кг 5 12.5 15			

Рекомендуем	Рекомендуемый сварочный ток, А		
Диам., мм	1.2		
F & HF	170 ~ 270		

SM-307Si

Область применения

- ① Используется для сварки нержавеющих сталей, аустенитного типа (STS 304), и высокомарганцовистых сталей.
- ② Также используется для сварки разнородных сталей и различных комбинаций типов нержавеющих сталей.

Описание

Несмотря на то что SM-307Si это проволока аустенитного класса, в структуре наплавленного металла содержится небольшое колличество феррита, что придаёт металлу шва высокую сопротивляемость образованию трещин.

Наплавленный металл обладает высокой сопротивляемостью коррозии и механическими свойствами. Обеспечивает стабильное горене дуги.

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

С	Si	Mn	Cr	Ni	Мо
0.08	0.87	7.17	19.6	9.3	0.12

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °С	Работа удара по Шарпи Дж	Термообработка после сварки
610	42	0 -20	83	690°C × 1час
		-20	59	_

Тип. Параметры сварки (Импульсно-дуговая сварка)

Диам., (мм)	Св. Ток (A)	Напр. (В)	Скор. Сварки (см/мин)	Расход защ. I (ℓ /мин)	⁻ аза Защитный газ
1.2	250	26	30	25	100% Ar, либо
1.6	300	29	35	23	Ar +2%O ₂

Данная проволока широко применяется для сварки нержавеющих сталей, типа 18%Cr-8%Ni в химической и нефтехимической промышленностях, при производстве медицинского оборудования и атомных реакторов и в пр. областях.

Описание

Несмотря на то что SM-308 это проволока аустенитного класса, в структуре наплавленного металла содержится небольшое колличество феррита, что придаёт металлу шва высокую сопротивляемость образованию трещин.

Наплавленный металл обладает высокой сопротивляемостью коррозии и механическими свойствами. Обеспечивает стабильное горение дуги.

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

С	Si	Mn	Cr	Ni
0.04	0.41	1.65	19.9	9.8

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °С	Работа удара по Шарпи Дж	
590	40	0	100	
	40	-20	50	

Диам., (мм)	Св. Ток (A)	Напр. (В)	Скор. Сварки (см/мин)	Расход защ. (ℓ /мин)	Газа Защитный газ
1.2	260	27	30	25	100%Ar. либо Ar+2%O。
1.6	300	29	34	25	100 /0A1, JINOO A1+2 /0O2

SM-308L

Область применения

Данная проволока широко применяется для сварки нержавеющих сталей, типа 18%Cr-8%Ni с низким содержанием углерода. Используется в нефтехиммашиностроении, пищеввой промышленности, при производстве медицинского оборудования, для изготовления ёмкостей, трубопроводов и т.п.

Описание

Несмотря на то что SM-308L это проволока аустенитного класса, в структуре наплавленного металла содержится небольшое колличество феррита, что придаёт металлу шва высокую сопротивляемость образованию трещин. Незначительное содержание углерода снижает риск возникновения межкристаллитной коррозии. Наплавленный металл обладает высокой коррозионной стойкостью и механическими свойствами. Обеспечивает стабильное горение дуги.

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

С	Si	Mn	Cr	Ni
0.02	0.35	1.60	19.9	10.1

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Прочности МПа	EL (%)	Темп. °С	Работа удара по Шарпи Дж
560	40	0	90
	42	-20	50

Диам., (мм)	Св. Ток (A)	Напр. (В)	Скор. Сварки (см/мин)	Расход защ. (ℓ /мин)	Газа Защитный газ
1.2	260	27	30	25	100%Ar. либо Ar+2%O。
1.6	300	29	34	25	100 /0/AI, 11/100 AI+2 /00 2

Данная проволока широко применяется для сварки нержавеющих сталей, типа 18%Cr-8%Ni с низким содержанием углерода. Используется в нефтехиммашиностроении, пищеввой промышленности, при производстве медицинского оборудования, для изготовления ёмкостей, трубопроводов и т.п.

Описание

SM-308LSi это проволока аустенитного класса, в структуре наплавленного металла содержится небольшое колличество феррита, что придаёт металлу шва высокую сопротивляемость образованию трещин. Незначительное содержание углерода снижает риск возникновения межкристаллитной коррозии, а наличие кремния обеспечивает высокое качество шва. Наплавленный металл обладает высокой коррозионной стойкостью и механическими свойствами. Проволока обеспечивает стабильное горение дуги.

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

С	Si	Mn	Cr	Ni	Мо
0.027	0.79	1.96	20.78	10.02	0.1

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Прочности	EL
МПа	(%)
610	40.4

Диам., (мм)	Св. Ток (A)	Напр. (В)	Скор. Сварки (см/мин)	Расход защ. I (ℓ /мин)	Газа Защитный газ
1.2	250	26	30	0.5	100%Аг, либо
1.6	300	29	35	25	Ar+2~5%O ₂

SM-309

Область применения

Проволока коррозионностойкая хромоникелевая, применяется для сварки разнородных сталей (нержавеющих с низколегированными, и нержавеющих разного типа), а также аустенитных сталей содержащих: 22%Cr-12%Ni.

Описание

Структура наплавленного металла содержит ферритную фазу, что придаёт металлу шва стойкость против обазования трещин. Благодаря высокому уровню легирующих элементов, шов обладает высокой стойкостью против высокотемпературного износа.

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

С	Si	Mn	Cr	Ni
0.09	0.39	1.60	23.5	12.8

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Прочности	EL
МПа	(%)
660	36

Тип. параметры сварки (DC+)

Диам., (мм)	Св. Ток (A)	Напр. (В)	Скор. Сварки (см/мин)	Расход защ. Г (ℓ /мин)	аза Защитный газ
1.2	250	26	30	25	
1.6	290	28	34	25	100%Ar, либо Ar+2%O2

Сертификаты

ABS

Проволока коррозионностойкая для сварки аустенитных нержавеющих сталей, легированных 22%Cr-12%Ni с аналогичными или со сталями типа 18%Cr-8%Mo. Также применяется для сварки разнородных сталей: нержавеющих сталей с углеродистыми или низколегированными. Широко используется для сварки подслоёв при плакировании.

Описание

Структура наплавленного металла содержит ферритную фазу, что придаёт металлу шва стойкость против обазования трещин. Благодаря высокому уровню легирующих элементов, проволока обеспечивает высокую коррозионную стойкость и жаропрочность шва.

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

С	Si	Mn	Cr	Ni
0.03	0.41	1.58	23.5	12.8

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Прочности	EL
МПа	(%)
640	38

Диам., (мм)	Св. Ток (A)	Напр. (В)	Скор. Сварки (см/мин)	Расход защ. (ℚ /мин)	Газа Защитный газ
1.2	250	26	30	25	4000/4
1.6	290	28	34	25	100%Ar, либо Ar+2%O2

Проволока коррозионностойкая для сварки аустенитных нержавеющих сталей, легированных 22%Cr-12%Ni с аналогичными или со сталями типа 18%Cr-8%Mo. Также применяется для сварки разнородных сталей: нержавеющих сталей с углеродистыми или низколегированными. Широко используется для сварки подслоёв при плакировании.

Описание

SM-309LSi это коррозионностойкая проволока, аустенитного типа. Структура наплавленного металла содержит ферритную фазу, что придаёт металлу шва стойкость против обазования трещин. Благодаря высокому уровню легирующих элементов, проволока обеспечивает высокую коррозионную стойкость и жаропрочность шва. Высокое содержание кремния в проволоке улучшает горение дуги и формирование шва.

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

С	Si	Mn	Cr	Ni	Мо
0.022	0.79	1.61	24.11	13.97	0.1

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Прочности	EL
МПа	(%)
571	40.2

Тип. параметры сварки (DC+) Св. Ток Напр. Скор. Сварки Расход защ. Газа Диам., Защитный газ (MM) (A) (B) (см/мин) (Q /MUH) 1.2 250 26 30 25 100% Аг, либо Аг+2% О2 1.6 300 29 35

SM-309MoL

AWS A5.9 / ASME SFA5.9 ER309LMo JIS Z3321 YS309LMo EN ISO 14343-A G 23 12 2L

Область применения

Проволока коррозионностойкая для сварки разнородных сталей: нержавеющих с углеродистыми или низколегированными. А также для сварки аустенитных нержавеющих сталей типа 22% Сг - 15% Ni - 3% Mo.

Описание

Наплавленный металл имеет аустенитную структуру с высоким содержанием ферритной фазы, что придаёт шву отличные показатели коррозионной стойкости вместе с жаропрочностью. SM-309MoL подходит для наплавки на низколегированную, либо низкоуглеродистую сталь. Также отлично подходит для сварки подслоёв при плакировании и сварки сталей типа 316, 316L.

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

С	Si	Mn	Cr	Ni	Мо
0.01	0.35	1.8	23.2	13.7	2.5

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Прочности	EL
МПа	(%)
660	34

Диам., (мм)	Св. Ток (A)	Напр. (В)	Скор. Сварки (см/мин)	Расход защ. Га (ℓ /мин)	аза Защитный газ
1.2	250	26	30	25	000/ 1 = = = 6 1 = 1 20/ 02
1.6	300	29	35	25	00%Ar, либо Ar+2%O2

SM-310

Область применения

Проволока коррозионностойкая для сварки разнородных сталей (нержавеющих с низколегированными или низкоуглеродистыми), сварки подслоёв при плакировании, сварки аустенитных жаропрочных сталей, содержащих 25%Cr-20%Ni. Применяется в тяжёлом и химическом машиностроении, энергетике и др. отраслях промышленности.

Описание

SM-310 даёт шов с полностью аустенитной структурой. Поэтому сварной шов обладает высокой стойкостью к воздействию высоких температур.

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

С	Si	Mn	Cr	Ni
0.09	0.35	1.90	26.8	20.9

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Прочности	EL
МПа	(%)
610	40

Тип. параметры сварки (DC+) Диам., Св. Ток Напр. Скор. Сварки Расход защ. Газа (мм) (A) (B) (см/мин) (0 /мин)

(MM)	(A)	(B)	(см/мин)	(≬ /мин)	защитный газ
1.2	250	26	30	25	1000/ 1 = 1150 1 = 120/ 02
1.6	300	29	35	25	100%Ar, либо Ar+2%O2

Проволока коррозионностойкая для сварки аустенитных нержавеющих сталей, содержащих 29%Cr-9%Ni, а также длля сварки разнородных сталей.

Описание

Благодаря высокому содержанию Сг, металл шва имеет высокий уровень коррозионной стойкости.

Наплавленный металл имеет аустенитную структуру с высоким содержанием ферритной фазы, что даёт металлу шва высокую сопротивляемость образованию трещин.

SM-312 отлично подходит для сварки разнородных сталей: нержавеющих, низколегированных и низкоуглеродистых. Отлично подходит для наплавки буферных слоёв при многослойной наплавке.

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

С	Si	Mn	Cr	Ni
0.10	0.38	1.68	30.0	8.8

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Прочности	EL
МПа	(%)
720	32

Диам., (мм)	Св. Ток (A)	Напр. (В)	Скор. Сварки (см/мин)	Расход защ. Га (ℓ /мин)	аза Защитный газ
1.2	250	26	30	25	 100%Ar. либо Ar+2%O2
1.6	300	29	35	25	10070AI, JINOO AI+2%O2



Проволока коррозионностойкая для сварки аустенитных нержавеющих сталей, содержащих 18%Cr-12%Ni-2%Mo и используемых в химической и пищевой промышленности, нефтехиммашиностроении и при изготовлении атомных реакторов.

Описание

Несмотря на то что SM-316 это проволока аустенитного типа, структура наплавленного металла содержит ферритную фазу, что придаёт высокую сопротивлемость образованию трещин. Наплавленный металл обладает высокой коррозионной стойкостью и стойкостью к воздействию высоких температур.

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

С	Si	Mn	Cr	Ni	Мо
0.06	0.40	1.71	19.4	12.6	2.5

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Прочности	EL
МПа	(%)
580	39

Диам., (мм)	Св. Ток (A)	Напр. (В)	Скор. Сварки (см/мин)	Расход защ. Г (ℓ /мин)	аза Защитный газ
1.2	250	26	30	25	1000/ 1 5 1 20/ 00
1.6	300	29	35	25	100%Ar, либо Ar+2%O2

Проволока коррозионностойкая для сварки аустенитных нержавеющих сталей, содержащих 18%Cr-12%Ni-2%Mo и используемых в химической и пищевой промышленности, нефтехиммашиностроении и при изготовлении атомных реакторов.

Описание

Несмотря на то что SM-316L это проволока аустенитного типа, структура наплавленного металла содержит ферритную фазу, что придаёт высокую сопротивлемость образованию трещин. Незначительное содержание углерода снижает риск возникновения межкристаллитной коррозии.

Наплавленный металл обладает высокой коррозионной стойкостью и стойкостью к воздействию высоких температур.

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

С	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.02	0.39	1.69	19.5	12.8	2.5

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Прочности	EL
МПа	(%)
570	39

Тип. параметры сварки (DC+)

Диам., (мм)	Св. Ток (A)	Напр. (В)	Скор. Сварки (см/мин)	Расход защ. Г (ℓ /мин)	аза Защитный газ
1.2	250	26	30	25	1000/ 15 = 1460 15 20/ 02
1.6	300	29	35	25	100%Ar, либо Ar+2%O2

Сертификаты

ABS

SM-316LSi

Область применения

Проволока коррозионностойкая для сварки аустенитных нержавеющих сталей, содержащих 18%Cr-12%Ni-2%Mo и используемых в химической и пищевой промышленности, нефтехиммашиностроении и при изготовлении атомных реакторов.

Описание

SM-316LSi это коррозионностойкая проволока, аустенитного типа. Структура наплавленного металла содержит ферритную фазу, что придаёт металлу шва стойкость против обазования трещин. Дополнительное легирование кремнием даёт более стабильное горение дуги и улучшенное формирование шва. Незначительное содержание углерода снижает риск возникновения межкристаллитной коррозии.

Наплавленный металл обладает высокой коррозионной стойкостью и стойкостью к воздействию высоких температур.

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

С	Si	Mn	Cr	Ni	Мо
0.030	0.65	2.36	19.76	11.62	2.50

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Прочности	EL
МПа	(%)
597	37

Диам., (мм)	Св. Ток (A)	Напр. (В)	Скор. Сварки (см/мин)	Расход защ. Га (ℓ /мин)	за Защитный газ
1.2	250	26	30	25	1000/ A
1.6	300	29	35	25 1	100%Ar, либо Ar+2%O2

Коррозионностойкая хромоникелевая проволока для сварки сталей, легированных 18%Cr-8%Ni-Nb (STS 347), либо сталей легированных 18%Cr-8%Ni-Ti (STS 321), а также сталей типа 308, 304 и им подобных.

Описание

SM-347 легированна (Nb) , благодаря чему металл шва обладает высокой стойкостью против межкристаллитной коррозии и стойкостью к воздействию высоких температур. Структура наплавленного металла содержит ферритную фазу, что придаёт металлу шва стойкость против обазования трещин.

Благодаря высокому значению предела ползучести наплавленного металла при высокой температуе, данная проволока отлично подходит для сварки нагревателей, котлового оборудования и турбин.

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

С	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
0.05	0.43	1.66	20.0	9.6	0.7

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Прочности	EL	
МПа	(%)	
680	30	

Диам., (мм)	Св. Ток (A)	Напр. (В)	Скор. Сварки (см/мин)	Расход защ. Га (ℓ /мин)	за Защитный газ
1.2	250	26	30	25	
1.6	300	29	35	25	100%Ar, либо Ar+2%O₂

Коррозионностойкая проволока дуплексного типа для сварки аустенитноферритных нержавеющих сталей, содержащих 22%Cr-5%Ni-2%Mo-0.15%N.

Применяется при изготовлении шельфовых конструкций, нефтяных платформ, в химическом машиностроении и т.п.

Описание

Коррозионностойкая проволока дуплексного типа для сварки аустенитноферритных нержавеющих сталей с микроструктурой примерно содержащей 50% аустенита с ферритной базой, примерно в 50%.

Обеспечивает высокую сопротивляемость металла шва межкристаллитной, питтинговой и коррозии под напряжением в хлоридных и сероводородных средах.

Предварительный нагрев в большинстве случаев не требуется.

Температру промежуточного прохода, должна быть в пределах 100 ~ 150℃.

Уровень тепловложения должен быть в пределах: 1.0 ~ 1.5кДж/мин - в зависимости от толщины свариваемых деталей.

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

С	Si	Mn	Cr	Ni	Мо
0.01	0.41	1.70	23.4	8.9	3.2

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Прочности	EL	Темп.	Работа удара по Шарпи	PREN
МПа	(%)	℃	Дж	
784	30	-20	83	35

Колличество феррита в наплавленном металле (Защитный газ: 100% Аг)

	WRC-1992	Диаграмма Шефлера, (%)
После сварки	40.8	46.4

Диам., (мм)	Св. Ток (A)	Напр. (В)	Скор. Сварки (см/мин)	Расход защ. Га (ℓ /мин)	за Защитный газ
1.2	250	26	30	25	1000/ A =
1.6	300	29	35	25	00%Ar, либо Ar+2%O2

Проволока сплошного сечения для сварки мартенситных и мартенситно-ферритных сталей, легированных 13%Cr (STS 403, STS 410). Применяется в тяжелом машиностроении и энергетике.

Описание

Наплавленный металл имеет мартенситную структуру, таким образом обеспечивается высокая твёрдость и стойкость к абразивному износу.

Благодаря отличным показателям сопротивляемости коррозии и абразивному износу, данная проволока может быть использована для наплавки.

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

С	Si	Mn	Cr	Ni
0.10	0.38	0.34	12.0	0.17

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Пред. Прочности	EL
МПа	(%)
540	35

 иам., мм)	Св. Ток (A)	Напр. (В)	Скор. Сварки (см/мин)	Расход защ. Га (ℓ /мин)	аза Защитный газ
1.2	250	26	30	25	 100%Ar. либо Ar+2%O2
1.6	300	29	35	25	100%AI, JINOO AI+2%O2

SM-430LNb

Область применения

SM-430LNb это коррозионностойкая проволока для сварки в нижнем и горизонтальном положенях нержавеющих сталей, типа 429 и 444.

Широко применяется для сварки выхлопных систем в автомобилестроении, особенно при сварке магистралей выхлопной системы и каталитического дожигателя газов, а также в химическом машиностроении для наплавки.

Описание

Данная проволока обеспечивает стабильное и мягкое горение дуги с низким уровнем разбрызгивания и хорошим формированием сварного шва. Легирование Ниобием придаёт металлу шва высокую стойкость против межкристаллитной коррозии.

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

С	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
0.01	0.41	0.33	18.4	0.27	0.45

Тип. параметры сварки (Pulse)										
Диам., (мм)	Св. Ток (A)	Напр. (В)	Скор. Сварки (см/мин)	Расход защ. Газа (ℓ /мин)	Защитный газ					
1.2	250	26	30	05	100% Аг, либо					
1.6	300	20	35	25	$\Delta r \pm 2\% \Omega_0$					