

## Область применения

Используется для лёгкой всепозиционной сварки низколегированных, углеродистых и высокопрочных сталей (в том числе судовых сталей) в смеси Ar + 20-25% CO<sub>2</sub>. Широко применяется в судостроении, строительстве металлоконструкций, машиностроении, и др. областях промышленности.

## Описание

Рутильованя порошковая проволока специально разработанная для лёгкой всепозиционной сварки в смеси Ar + 20-25% CO<sub>2</sub>. 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° C.
- ② Превышение рекомендуемых параметров сварки может привести к появлению дефектов.
- ③ Сварка в Ar + 20~25% CO<sub>2</sub>.

## Положения сварки (все позиции)

## Ток

## Защитный газ



DC +

Ar + 20~25% CO<sub>2</sub>

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. °C	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