

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 рутильового 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