Supercored 110

AWS A5.29 / ASME SFA5.29 E111T1-GC H4

Тип: Рутиловый

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 рутиловая порошковая проволока для всепозиционной сварки сварки высокопрочных сталей в среде 100% CO_2. 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% CO_2 .

Положения сварки	Ток	Защитный газ
1G (PA) 2F (PB) 3G (PF) 4G (PE)	DC +	CO_2

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. ℃	Работа удара по Шарпи Дж
780	830	19.9	-40	60

Сертификаты

ABS

Упаковка

Диам.,мм 1.2

Катушка,кг 12.5 15 20

Производимые типоразмеры и рекомендуемый сварочный ток, A

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

FCAW