

Область применения

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%CO₂.
- ② Расход защитного газа примерно должен быть на уровне 25л/мин.
- ③ При сильном ветре, используйте защитный экран.

Защитный газ

Ar + CO₂ (M21)

Ток

Импульсного типа

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
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. °C	Работа удара по Шарпи Дж
700	887	19.4	-40 -60	82 69

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

Диам., (мм) 1.0 1.2 Катушка, кг 5 12.5 15

Рекомендуемый сварочный ток, А

Диам., мм F & HF	1.2 170 ~ 270
---------------------	------------------