

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 CO₂.
- ② Расход защитного газа примерно должен быть на уровне 25л/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, (%)

C	Si	Mn	P	S	Ti
0.07	0.89	1.95	0.016	0.007	0.18

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

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

Сертификаты

I Упаковка (включая упаковку в бочках Ball Pack)

Диам., (мм) 1.2 1.4 1.6 Катужка, кг 15 20

Ball Pac

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

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