

Область применения

Используется для всепозиционной сварки деталей машин, сосудов давления, котлового оборудования, океанских сооружений и пр.

Описание

- ① Данная проволока применяется для MIG сварки паропроводов, деталей котлового оборудования и сварки теплоустойчивых сталей, легированных 1.0~1.25%Cr-0.5%Mo и используемых в нефтеперерабатывающей и химической отраслях.
- ② После термообработки, шов обладает отличными механическими свойствами: пределом прочности и ударной вязкости при высоких температурах.

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	Cr	Mo
0.09	0.67	1.02	1.19	0.45

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Марка проволоки	Пред. Прочности МПа	EL (%)	Работа удара по Шарпи, Дж 0°C	Дж -20°C	Термообработка после сварки
SM-80CM	630	27	140	120	690°C - 1 час
ST-80CM	630	28	290	280	

Тип. Параметры сварки (GMAW: DC+(Pulse), GTAW: DC -)

Марка проволоки	Диам., (мм)	Св. Ток, (А)	Напр. (В)	Скор. Свар. (см/мин)	Расх. Газа (л /мин)	Тип защитного газа
SM-80CM	1.2	250	26	30	25	100% Ar, либо Ar +2% O ₂
	1.6	300	29	35		

Марка присад. прутка	Диам. Прутка, (мм)	Диам. Неплав. Electroда, мм	Свар. Ток, (А)	Расх. Газа (л /мин)	Тип защитного газа
ST-80CM	1.0~2.0	1.4	50~100	25	Ar
	1.6~3.2	2.4	100~200		
	2.4~3.2	3.2	200~300		
	3.2	4.0	300~400		