



Св-08Г2С

Омедненная сварочная проволока производства ESAB в России



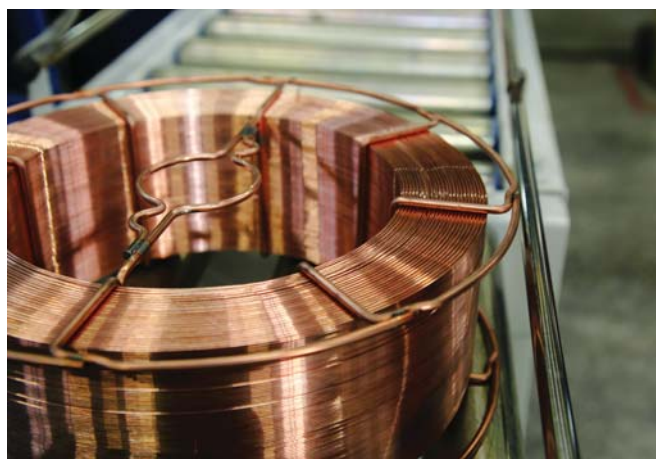
ТУ: 1227-170-55224353-2015

Классификация

- ГОСТ: 2246-70: Св-08Г2С-О
- EN ISO 14341: EN ISO 14341-B-G S18
- EN ISO 14341: EN ISO 14341-B-G 49A 2 C1 S18
EN ISO 14341-B-G 49A 2 M21 S18

Применяется для сварки низкоуглеродистых и низколегированных сталей с пределом текучести свыше 400 МПа в углекислом газе и газовой смеси. Технология производства проволоки позволяет обеспечить стабильную подачу и минимальное разбрызгивание при сварке.

Жесткие ограничения по содержанию примесей в химическом составе проволоки обеспечивают высокие механические и ударные свойства наплавленного металла (KCU при -60°C). Наплавленный металл отличается высокой стойкостью к образованию дефектов даже в условиях несоблюдения межпроходной температуры при сварке многопроходных швов.



Отрасли применения

- Энергетика
- Вагоностроение
- Транспортное машиностроение
- Судостроение
- Специальная техника
- Мостостроение и строительные конструкции

Подробные сведения см. на сайте esab.com

Технические характеристики

Ток и полярность Постоянный (=), обратная [+]

Положения сварки Все

Химический состав проволоки C 0.05 – 0.08%

Mn 1.80 – 1.95%

Si 0.70 – 0.95%

P макс. 0.025%

S макс. 0.020%

Защитные газы C1 (100% CO₂), M21 (80%Ar+ 20%CO₂)

Механические свойства металла, наплавленного в C1 (100% CO₂) Rm: мин. 490 Мпа; Re: мин. 390 Мпа; A4: мин. 20%

Ударная вязкость, Шарпи V KV: мин. 34 Дж при -20°C; KCU: мин. 43 Дж/см² при -60°C

Механические свойства металла, наплавленного в M21 (80%Ar+ 20%CO₂) Rm: мин. 510 Мпа; Re: мин. 400 Мпа; A4: мин. 22%

Ударная вязкость, Шарпи V KV: мин. 47Дж при -20°C; KCU: мин. 43 Дж/см² при -60°C

Типоразмеры и упаковка проволоки

Диаметр, мм	Каркас KS300 (не требует адаптер), кг	D200, кг*	Marathon Pac, кг*
0,8	15	5	250
1,0	18	5	250
1,2	18	5	250
1,6	18	–	250



ESAB / esab.com



КОМПАНИЯ ПРИМЕНЯЕТ СИСТЕМУ УПРАВЛЕНИЯ, СЕРТИФИЦИРОВАННУЮ DNV
= ISO 9001 =
= ISO 14001 =
= OHSAS 18001 =