



Св-08Г2С

Омедненная сварочная проволока производства ESAB в России



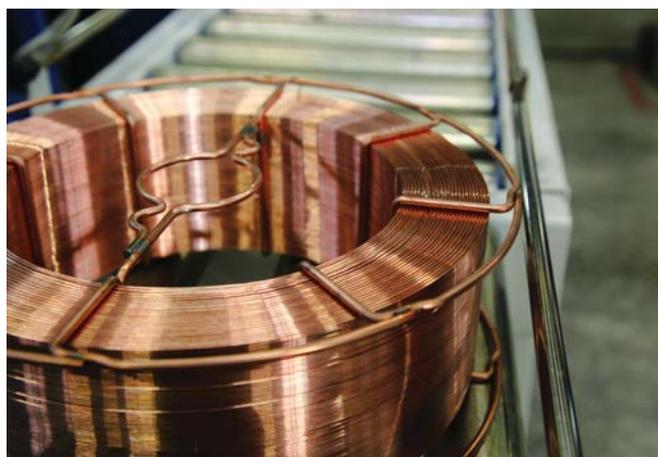
ТУ: 1227-170-55224353-2015

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% CO ₂), M21 (80%Ar+ 20%CO ₂)
Механические свойства металла, наплавленного в C1 (100% CO ₂)	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/см ² при -60°C
Механические свойства металла, наплавленного в M21 (80%Ar+ 20%CO ₂)	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/см ² 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 =