

Св-10ГН1МА

Новая сплошная неомеднённая низколегированная сварочная проволока ЭСАБ для российских энергетиков

Основные области применения:

- Сварные соединения в производстве ответственных изделий, корпусов парогенераторов, компенсаторов давления, коллекторов и другого оборудования для АЭС.
- Корпуса энергетическое оборудование и трубопроводы для тепловых станций.



Общие сведения:

Св -10ГН1МА

Сплошная неомеднённая низколегированная сварочная проволока **Св-10ГН1МА** применяется для сварки в среде защитных газов TIG и сварки под флюсом ФЦ-16, а также наплавки под флюсом особо ответственных изделий из легированных теплоустойчивых сталей перлитного класса марок **10ГН2МФА, 10ГН2МФА-ВД, 10ГН2МФА-Ш**, используемых для изготовления парогенераторов, компенсаторов давления, коллекторов и другого оборудования АЭС. Применяется также в тепловой энергетике для изготовления парогенераторов, пароперегревателей и корпусов сосудов высокого давления.



Одобрения:

Применение сварочной проволоки Св-10ГН1МА одобрено к применению ОАО «НПО ЦНИИТМАШ», согласно РД 2730.300.02-92 (Изменения №13), «Котлы паровые и водогрейные трубопроводы пара и горячей воды. Сварные соединения».

Св - 10ГН1МА

Химический состав в % в металле проволоки

Марка проволоки	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	Nb
Св-10ГН1МА	0.08 – 0.12	0.15 – 0.30	1.10 – 1.40	<= 0.30	1.50 – 1.80	0.60 – 0.75	<=0.02	<=0.01

Ti	S	P	Cu	As	Sb	Co	N	Sn	Al	B	V+Nb
<= 0.02	0.01	0.01	0.06	0.01	0.005	0.02	0.01	0.005	0.02	0.001	<=0.02

Механические свойства металла шва Св-10ГН1МА + ФЦ16 после Т/О 620°-660°С, 75 часов

Марка проволоки	Свойства наплавленного металла при растяжении				Температура испытаний при Т = °С
	Rm (Мпа)	Rp 0,2 (Мпа)	A%	Z%	
Св-10ГН1МА	638	548	17	70	+ 20 °С
	590	470	23	69	+ 350 °С

В зависимости от применяемой технологии, Св-10ГН1МА поставляется в следующих упаковках

Вид упаковки	Диам. в мм	Вес в кг	Описание упаковки
	3,0 мм 4,0 мм 5,0 мм	30 кг	Проволока рядно намотанная на стандартном проволочном каркасе (катушке). Катушки обернуты по диаметру силикогелевой бумагой и запаяны в полиэтиленовый мешок, далее в фирменную картонную коробку с маркировкой на русском языке Св-10ГН1МА.
	3,0 мм 4,0 мм 5,0 мм	100 кг	Проволока рядно намотанная на стандартном Евро-каркасе (катушке) по 100 кг. Катушки обернуты по диаметру силикогелевой бумагой и запаяны в полиэтиленовый мешок, далее в фирменную картонную коробку с маркировкой на русском языке Св-10ГН1МА
	3,0 мм 4,0 мм 5,0 мм	350 кг	Специальная упаковка, весом 350 кг, применяемая для высокопроизводительных сварочных центров или автоматических линий, где необходимо максимально сократить потери рабочего времени на замену сварочного материала. Имеет высокую экономическую эффективность применения на автоматизированных производствах. Проволока уложена по особому методу, исключающему кольцеобразование и запутывание материала в процессе эксплуатации. Комплектуется пластиковой конической крышкой для защиты от влаги и пыли. Может дополнительно комплектоваться системой подачи и вращающимся столом.



ЭСАБ Москва т. 7 (495) 663 20 08, ф. (495) 663 20 09, E-mail: esab@esab.ru; **ЭСАБ С.-Петербург** т. (812) 644 01 41, ф. (812) 644 01 42, E-mail: spb.sales@esab.se; **ЭСАБ Екатеринбург** т. 7 (343) 286 38 91, ф. (343) 382 07 96, E-mail: ekb.sales@esab.ru; **ЭСАБ Казань** т. 7 (843) 291 75 37, ф. (843) 291 75 38, E-mail: mihail.fedorov@esab.ru; **ЭСАБ Новосибирск** т./ф. 7 (383) 328 13 58, моб. 8 (913) 202 70 98, E-mail: sibir.sales@esab.ru; **ЭСАБ Орел** т./ф. 7 (4862) 55 89 44, моб. 8 (919) 209 52 15, E-mail: alexander.udalykh@esab.ru; **ЭСАБ Ростов-на-Дону** т./ф. 7 (863) 295 03 85, E-mail: sergey.orlov@esab.ru; **ЭСАБ Хабаровск** т./ф. 7 (4212) 75 91 25, моб. 8 (914) 172 91 30, E-mail: vostok.sales@esab.ru; **ЭСАБ Алматы** т. 7 (727) 352 86 60, ф. (727) 352 86 61, E-mail: almaty.sales@esab.kz; **ЭСАБ Киев** т. 8 10 (38044) 583 55 67, ф. 8 10 (38044) 568 51 66, E-mail: info@esab.com.ua; **ЭСАБ Минск** т. 8 10 (37517) 328 60 49, ф. 8 10 (37517) 328 60 50, E-mail: yuri.lavrov@esab.ru
 Список дистрибьюторов на www.esab.ru