



ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

НЕЛЕГИРОВАННЫЕ СВАРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

S.T.	19
Rev.	5
Pag.	1 di 1

НАИМЕНОВАНИЕ ПРОДУКТА:

ITB-SG2

КЛАССИФИКАЦИЯ:

AWS A5.18: ER70S-6
EN ISO 636-A- W 42 4 3Si1

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Rm (N/mm ²)	Rs (N/mm ²)	Al% 5d	Kv + 20°C J	Kv - 40 °C J			
550	450	> 24		> 80			

Показатели механических свойств являются типовыми и могут меняться в зависимости от плавки подката, защитного газа, параметров сварки и т.д.

УСРЕДНЕННЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ

C %	Si %	Mn%	P %	S %	Cu %	Cr %	Ni %	Mo %	Al %	V %	Zr+Ti%			
0,070	0,85	1,45	<0,020	<0,020	< 0,25	<0,15	<0,15	< 0,05	<0,020	<0,030	< 0,15			

Показатели меди (Cu) указано с учетом покрытия проволоки.

СВАРОЧНЫЙ ПРОЦЕСС

Защитный газ	TIG: Аргон
Ток и полярность	TIG: DC-
Положения сварки	EN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG

ВЫПУСКАЕМЫЕ ДИАМЕТРЫ

TIG (мм)	1,00	1,20	1,60	2,00	2,40	3,00	3,20	4,00					

Другие диаметры по запросу. Допустимые отклонения согласно EN ISO 544

ВИДЫ УПАКОВКИ И НАМОТКИ

Как указано в каталоге

СЕРТИФИКАТЫ КАЧЕСТВА

EN 10204 - 3.1 (Химический анализ) / EN 10204 - 2.2 (Механические свойства)

ИДЕНТИФИКАЦИЯ

Наружная этикетка. Штамповка на каждом прутке

ХРАНЕНИЕ

Смотреть техническую инструкцию по обработке и хранению расходных материалов

ОДОБРЕНИЯ

Связаться с ITALFIL для получения информации

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Стандарт	Тип
EN 10025	S185, S235, S275, S355
ASTM A131	Grade A, B, D, AH32 to DH36
EN 10208	L210, L240, L290, L360, L240NB, L290NB, L360NB, L360QB, L240MB, L290MB, L360MB, L415MB
API 5LX	X42, X46, X52, X60
EN 10216	P235T1, P235T2, P275T1
EN 10217	P275T2, P355N
EN 10028	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
EN 10025	S275, S355, S420, S275M, S275ML, S355M, S355ML, S420M, S420ML

ПРИМЕНЕНИЕ

Подходит для сварки С-Мп и низколегированных сталей с механическими характеристиками (R ~ 570 Н / мм²).
Автопромышленность, нефтехимическая отрасль, судостроение и индустрия в целом, производство цистерн, котлов, труб, конструкционные работы и т.д.