

## СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА ER70S-6

### Омедненная сварочная проволока сплошного сечения

- Применима для использования во всех пространственных положениях.
- Хорошие сварочные швы
- Наиболее часто используемый тип сварочной проволоки

Предназначена для автоматической и полуавтоматической сварки в защитных газах углеродистых и низколегированных конструкционных сталей с пределом прочности до 420 МПа. Эта проволока достаточно универсальна и имеет широкую сферу применения. Отличается хорошими показателями качества сварного соединения.



### Химический состав наплавляемого материала % (типичный)

C	Mn	Si	S	P	Cu	Cr	Ni	Mo	V
0,06-0,14	1,40-1,65	0,8-1,0	≤ 0,015	≤0,025	≤0,5	≤0,15	≤0,15	≤0,15	≤0,03

### Механические свойства

Сопротивление разрыву (N/mm <sup>2</sup> )	Предел прочности (N/mm <sup>2</sup> )	Вязкость		Относительное удлинение (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) (%)
		(KCV/- 30°C)	(KCU/+ 20°C)	
мин. 450	565	125 J	-	min.27

\*Единичные значения являются минимальными

Диаметр (Ø)	Диаметр бабины (Ø)	Вес упаковки	Артикул
0,8 мм	200 мм	5 кг	1982 0805
0,8 мм	300 мм	15 кг	1982 0815
1,0 мм	200 мм	5 кг	1982 1005
1,0 мм	300 мм	15 кг	1982 1015
1,2 мм	300 мм	15 кг	1982 1215

### Детали/Применение

Применяется для сварки конструкционной и судостроительной стали; сварки деталей машин в атмосфере углекислого газа (CO<sub>2</sub>); для работы с тонким листовым металлом; для торцевой сварки, углового сочленения и сварки внахлест; для защиты от коррозии.

Сварка выполняется на постоянном токе обратной полярности (DC+) в среде защитного газа C1, M21 по EN ISO 14175.

Пространственные положения сварки

H1(PA), H2(PB), Г(PC), B1(PF), B2(PG), П1(PE), П2(PD), H45(H-LO45)

Диаметр (Ø)	Сварочный ток	Вылет проволоки, мм	Расход защитного газа
0,8 мм	50-100 А	10 - 15мм	10 - 15 л/мин
1,0 мм	110-160 А	13 - 17мм	10 - 15 л/мин
1,2 мм	120-230 А	15 - 20мм	15 - 20 л/мин