

WS STEEL MIG-P 70S-6

Проволока сплошного сечения для сварки низколегированных сталей повышенной прочности в среде защитного газа

Классификация

AWS A5.18
EN ISO 14341-A

ER70S-6
G 42 3 C 3Si1 / G 46 4 M 3Si1

Одобрения

НАКС

Группы основных материалов: 1, 2
ГДО, ГО, КО, КСМ, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК

Мостостроение

Пролетные строения: автодорожных, пешеходных и городских мостов, путепроводов и эстакад «Обычного» и «Северного Исполнения» - группы «А» и «Б»

Пространственные положения



Род тока и полярность

Постоянный ток обратной полярности

Особенности и преимущества

- Полированная проволока сплошного сечения для механизированной и автоматической сварки углеродистых и низколегированных конструкционных сталей в среде защитного газа (в 100 % CO₂ или смесях на основе аргона) во всех пространственных положениях.
- Специальная обработка и покрытие поверхности проволоки обеспечивает ее стабильную подачу, мягкое горение дуги и низкий уровень разбрызгивания и дымообразования.
- Неизменный химический состав и стабильный диаметр по длине проволоки гарантирует отличные сварочно-технологические характеристики дуги и постоянство механических свойств по всему шву.
- Отличное формирование сварного шва стыковых, тавровых, нахлесточных и других типов соединений во всех пространственных положениях.
- Высокая производительность и эффективность применения, а также более широкий диапазон режимов сварки в сравнении с конкурентами.
- Проволока применяется для сварки в различных производствах и отраслях промышленности: мостостроение, судостроение, автомобилестроение, тяжелое машиностроение, капитальное строительство, нефтегазовый сектор, сварка балок и ферм, изготовление сосудов давления, сооружение резервуаров для хранения нефти и нефтепродуктов и др.

Типичный химический состав проволоки, %

C	Mn	Si	S	Cu	P	Cr	Ni	Mo	V
0,078	1,46	0,85	0,017	0,210	0,0120	0,0530	0,0120	0,0043	0,0086

Типичные механические свойства наплавленного металла, после сварки

Предел прочности (МПа)	Предел текучести (МПа)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость KCV (Дж/см ²)			Ударная вязкость KCU (Дж/см ²)	Защитный газ
			-20 °C	-30 °C	-40 °C	-60 °C	
540	425	30	128	112	88	90	«С1» – 100% CO ₂
595	490	27	140	-	110	105	«М21» – Ar+(15-25%)CO ₂

Упаковка

Тип упаковки	Вес (кг)	Диаметр (мм)
Пластиковая катушка D-200	5	0,8
Стальной каркас BS-300	15	1,0
Упаковка «Калибр»	250	1,2
		1,6

ООО «ТД Мир сварки» ИНН 4205221833 КПП 540401001
630052, Новосибирская область, г. Новосибирск, ул. Троллейная, д. 85, оф. 1

Кемерово 8-(3842)-900-100 8-(3842)-900-200	Новосибирск 8-(383)-362-13-13 8-(383)-367-13-13	Красноярск 8-(391)-206-77-38 8-(391)-206-77-48	Иркутск 8-(3952)-485-200	Хабаровск 8-(4212)-460-777	Якутск 8-(4112)-24-48-48
Новокузнецк 8-(3843)-20-03-04	Бийск 8-(3854)-555-200	Барнаул 8-(3852)-555-200	Омск 8-(3812)-21-77-77	Томск 8-(3822)-711-200	Сургут 8-(3462)-55-01-01
Тюмень 8-(3452)-55-55-70	Самара 8-(846)-207-50-70	Екатеринбург 8-(343)-305-07-07	Новый Уренгой 8-(3494)-92-78-18	Санкт-Петербург 8-(812)-507-90-50	Нижневартовск 8-(3466) 30-02-00 (доб. 509)
Москва 8-(499)-380-60-60					