



МЕРИДИАН
LOGISTIC



NOVOFIL SG3
СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

NOVOFIL SG3

MIG/MAG СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА ДЛЯ МЯГКИХ СТАЛЕЙ



NOVOFIL SG3 — это проволока для дуговой сварки металлическим электродом с медным покрытием в катушках по 15 кг или в бухтах по 250 кг. Она специально разработана для полуавтоматических и полностью автоматических аппаратов GMAW.

NOVOFIL SG3 подходит для сварки GMA нелегированных конструкционных сталей с пределом прочности на растяжение до 540 Н/мм², корабельных листов и мелкозернистых сталей С Мп. Обеспечивает высокопрочный сварной шов при рабочих температурах от 50 до 450°С. Она содержит больше кремния и марганца, чем сварочная проволока SG2. Повышенное содержание кремния улучшает смачиваемость.

Для газовой защиты используются 100% CO₂ или 80% Ar + 20% CO₂.

СТАНДАРТЫ

AWS A 5.18: ER70S-6

ISO 14341-A : G 42 3 C G4Si1 / G46 4M21 4Si1

ВИДЫ ПОКРЫТИЯ

МЕДНОЕ ПОКРЫТИЕ | БРОНЗОВЫЕ ПОКРЫТИЕ | БЕЗ МЕДИ

ДИАМЕТРЫ

0.60 (.025 in) | 0.80 (.030 in) | 0.90 (.035 in) | 1.00 (.039 in) | 1.20 (.045 in) | 1.60 (.062 in)

УПАКОВКА

	0.60	0.80	0.90	1.00	1.20	1.60
КАТУШКА	✓	✓	✓	✓	✓	✓
БУХТА	✓	✓	✓	✓	✓	✓

ВЕС КАТУШКИ | 15 Kg - 16 Kg - 18 Kg
ВЕС БУХТЫ | 250 kg - 300 Kg - 450 Kg

ГАЗОВАЯ ЗАЩИТА

ISO 14175 and EN 439

M21 : Ar + 15-25% CO₂
C1 : 100% CO₂



NOVOFIL SG3

MIG/MAG Welding Wire for Mild Steels



ХИМ. АНАЛИЗ

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
Min	0,06	1,60	0,80						
Max	0,14	1,90	1,20	0,025	0,025	0,15	0,15	0,15	0,30

ТЕХ. ХАРАКТЕРИСТИКИ

	GAS - M21	GAS - C21
	Значение	Значение
Предел текучести Re	510 MPa	450 Mpa
Предел прочности Rm	580 MPa	550 MPa
Относительное удлинение A5d	26%	26%
Испытание на удар (-40°C)	70 J	-
Испытание на удар (-30°C)	60 J	-
Испытание на удар (-20°C)	100 J	60 J
Испытание на удар (+20°C)	140 J	100 J

СВАРИВАЕМЫЕ МАТ-ЛЫ

Конструкционная сталь:

DIN: St 44, St 44-2, St 44-3, St 52, St 52-3 | EN: S275, S355 | DIN: St 37-4, St 44-4, St 52-4 | EN: P235TR2 - P355T2 | DIN: St 50-2, St 60-2, St 70-2
EN: E295, E335, E360 | DIN: C 10 - C 35 ; Ck 10 - Ck 35 | EN: C10 - C35

Мелкозернистая сталь:

DIN: StE 255 - StE 420 | EN: S255N - S420N | DIN: WStE 255 - WStE 355 | EN: P255NH - P355NH

Сталь для котлов и сосудов, работающих под давлением:

DIN: H1, H11 | EN: P235GH, P265GH | DIN: 17 Mn 4, 19 Mn 6 | EN: P295GH, P355GH

Судовая сталь:

DIN: A, B, C, D, E | DIN: AH32 - EH36

Литье:

DIN: GS-38, GS-45, GS-52 | EN: GE200, GE240, GE260

Трубы:

DIN: StE 210-7 - StE 415-7 | EN: L210 - L415NB | DIN: X42, X46, X52, X60 (API 5LX)

ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ

Сварочный ток и полярность: DC (+)

	Диаметр (mm)	Ток (A)	Напряжение (V)
Пульсирующая	1.00	80 - 175	18 - 28
Пульсирующая	1.20	120 - 200	18 - 30
Пульсирующая	1.60	225 - 480	28 - 40

ПОЗИЦИИ СВАРКИ

