

NOVOFIL SG2

MIG/MAG СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА ДЛЯ МЯГКИХ СТАЛЕЙ



NOVOFIL SG2 - это проволока для дуговой сварки металлическим электродом с медным покрытием в катушках по 15 кг или в бухтах по 250 кг. Разработана специально для полуавтоматических и полностью автоматических аппаратов GMAW.

NOVOFIL SG2 подходит для сварки GMA нелегированных конструкционных сталей с пределом прочности до 540 Н/мм², судовых листов и мелкозернистые стали C-Mn. Создает высокопрочный металлический шов при рабочих температурах от -50 до 450°C.

СТАНДАРТЫ

AWS A 5.18: ER70S-3
EN ISO 14341-A: G 38 2 M21 2Si1

ВИДЫ ПОКРЫТИЯ

МЕДНОЕ ПОКРЫТИЕ | БРОНЗОВОЕ 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 SG2

MIG/MAG СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА ДЛЯ МЯГКИХ СТАЛЕЙ



ХИМ. АНАЛИЗ

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
Min	0,06	1,30	0,70						
Max	0,14	1,60	1,00	0,025	0,025	0,15	0,15	0,15	0,30

ТЕХ. ХАРАКТЕРИСТИКИ

	GAS - M21		GAS - C21	
	Значение	Стандарт	Значение	Стандарт
Предел текучести Re	470 МПа	> 420 Мпа	440 Мпа	> 400 Мпа
Предел прочности Rm	560 МПа	> 500 Мпа	530 МПа	> 480 Мпа
Относительное удлинение A5d	26%	> 22%	26%	> 22%
Испытание на удар Kv (-40°C)	90 J	> 47 J	-	> 47 J
Испытание на удар Kv (-30°C)	60 J	> 47 J	-	> 47 J
Испытание на удар Kv (-20°C)	70 J	> 47 J	70 J	> 47 J
Испытание на удар Kv (+20°C)	70 J	> 47 J	-	> 47 J

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

ASTM

A 139 | A 210 Gr A1, C | A 36 | A 234 Gr WPB | A 334 Gr 1 | A 106 Gr A, B, C | A 131 Gr A, B, D | API 5LX42 | API 5LX46 | API 5LX52 | API 5LX60 | API 5LX65

EN

10113-2 S275, S355, S420 | 10113-3 S275M, S275ML, S355M, S355ML | 10113-3 S420M, S420ML | 10025 S185, S235, S275, S355 | 10208-1 L210, L240, L290, L360

ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ

Сварочный ток и полярность: DC (+)	Диаметр (mm)	Ток (A)	Напряжение (V)
Пульсирующая	0.80	60 - 140	18 - 22
Пульсирующая	1.00	80 - 175	18 - 24
Пульсирующая	1.20	120 - 200	18 - 27
Распылительная	1.20	150 - 280	25 - 40
Распылительная	1.60	225 - 480	28 - 40

ПОЗИЦИИ СВАРКИ

