

SM 70



НГС Групп

ОМЕДНЁННАЯ ПРОВОЛОКА ДЛЯ СВАРКИ УГЛЕРОДИСТЫХ МАРОК СТАЛИ

AWS 5.18 ER70S-6

Применение

Применяется для стыковой сварки и сварки угловых швов стальных конструкций. Широко используется в судостроении, автомобилестроении, машиностроении, строительстве, мостостроении и т.п.

Характеристика

SM-70 предназначена для сварки в любых пространственных положениях ответственных конструкций из углеродистых марок стали.

Примечание по использованию

1. Используйте смесь защитных газов от 85%Аргон / 15%CO₂ до 100% CO₂
2. Оптимальный расход газа для получения качественного шва составляет 25 л/мин.
3. Рекомендуемое расстояние между электродной проволокой и металлом 6~15 мм для тока 250 А и 15~25 мм для тока выше 250 А .

Список аналогов:

CB08Г2С, ОК Autrod 12.51, 12.63

Механические свойства металла сварного шва

Относительное удлинение %	Предел прочности Н/мм ²	Предел текучести Н/мм ²	Температура С	Ударная вязкость J
28	540	430	-29	70

Химический состав

C	Si	Mn	P	S
0.06	0.41	1.10	0.012	0.011

Сертификаты проволоки

KR, ABS, LR, BV, DNV, GL, NK, CWB

Наши координаты: г.Москва ул. 9-я Парковая д.60, 3-й этаж
Телефон/факс: +7-(495)-921-40-67 многоканальный
www.ngscom.com