

Каталог продукции // Сварка в защитном газе / Сварочная проволока

POWER ARC 60R



НАЗНАЧЕНИЕ

Порошковая проволока рутилового типа POWER ARC 60R диаметром 1,2 и 1,6 мм (классификация по ГОСТ 26271 - ПГ49 А4У) предназначена для автоматической (АППГ) и механизированной (МППГ) сварки плавящимся электродом стальных пролетных конструкций из сталей типов 15ХСНД, 09Г2С, 17Г1СУ, 09Г2ФБЮ и пр. в среде защитных газов (смесь газов) при монтаже и изготовлении этих металлоконструкций. Сварные швы выполняются всех типов, кроме корневого со свободным формированием на весу (корневые на медной или керамической подкладке, заполняющие и облицовочные, стыковые, угловые и нахлесточные) во всех пространственных положениях. Стандартный защитный газ - смесь аргона 75% и 25% углекислоты. В некоторых случаях допускается использование углекислого газа в качестве защитного. При этом показатели предела текучести и прочности снижаются примерно на 10% и применяется специальная техника сварки.

ОСНОВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Проволока серии POWER ARC 60R изготавливается по бесшовной технологии и обладают всеми преимуществами этого класса проволок по сравнению с шовными: выше производительность сварки (примерно на 10-15%) за счет более плотного заполнения шихтой и повышенной толщины стенки, ниже содержание диффузного водорода в металле шва, т.к. герметичная бесшовная оболочка не дает

проникать влаге внутрь проволоки.

- Оптимально подобранная система микролегирования титаном и бором позволяет достигать высоких механических характеристик сварных швов.
- Проволока POWER ARC 60R имеет низкое содержание серы и фосфора.
- Проволока POWER ARC 60R разработана с учетом климатических особенностей эксплуатации в России и обеспечивает высокую ударную вязкость наплавленного металла при температурах до -60° С.
- Диаметры проволоки 1,2; 1,6 мм.
- Проволока POWER ARC 60R имеет свидетельство об аттестации НАКС на объект КСМ.
- Изготавливаются по техническим условиям НПФ «ИТС» ТУ 1274-045-11143754-2011.

Химический состав наплавленного металла

Марка проволоки	C, %	Mn, %	Si, %	Ni, %	P, %	S, %
POWER ARC 60R	<0,07	1,25-1,65	0,40-0,55	0,7-1,0	<0,015	<0,015

Механические свойства наплавленного металла

Марка проволоки, защитный газ	Предел текучести, МПа	Временное сопротивление разрыву, МПа	Отн. удлинение %	Ударная вязкость, Дж/см ² при t, С		
				-20°	-40°	-60°
POWER ARC 60R, Ar 75%/CO ₂ 25%	≥440	≥540	≥21	≥100	≥80	≥35