

SW 703Si

Проволока для дуговой сварки под флюсом - Нелегированные Стали

Стандарты

| | |
|---------------------|-------|
| AWS/ASME SFA - 5.17 | EN12K |
| EN ISO 14171-A | S3Si |
| TS EN ISO 14171-A | S3Si |

Одобрения и Сертификаты

TUV CE

Области применения и характеристики

Сплошная омедненная сварочная проволока для сварки под флюсом марки SW 703Si производства компании MAGMAWELD используется для сварки сталей со средней и высокой прочностью на разрыв. Применяется в производстве резервуаров под давлением, котлов, трубопроводов, судов и стальных конструкций. Высокое содержание марганца и кремния улучшает раскислительные свойства сварочной ванны. Медное покрытие увеличивает электропроводность и устойчивость к коррозии.

Типичные химические свойства сварочной проволоки

| Тип Анализа | C | Si | Mn |
|---------------------|------|------|------|
| Сварочная Проволока | 0.09 | 0.30 | 1.65 |

Типичные химические значения сварного металла

| Сварочный Флюс | Тип Анализа | C | Si | Mn |
|----------------|------------------|------|------|------|
| SF 204 | Сварочный Металл | 0.06 | 0.60 | 1.70 |
| SF 212 | Сварочный Металл | 0.05 | 0.95 | 1.70 |
| SF 414 | Сварочный Металл | 0.06 | 0.35 | 1.65 |
| SF 134 | Сварочный Металл | 0.07 | 0.55 | 1.90 |
| SF 401 | Сварочный Металл | 0.07 | 0.30 | 1.60 |
| SF 104 | Сварочный Металл | 0.06 | 0.45 | 1.55 |
| SF 304 | Сварочный Металл | 0.06 | 0.65 | 1.75 |
| SF 124 | Сварочный Металл | 0.06 | 0.45 | 1.75 |

Типичные Механические Значения Сварного Металла

| Условия Испытаний | Сварочный Флюс | предел текучести (N/мм ²) | Прочность На Разрыв (N/мм ²) | Удлинение (%) | Сопротивление Ударопрочности ISO-V (J) | | |
|-------------------|----------------|---------------------------------------|--|---------------|--|-------------|------------|
| | | | | | -20°C → 90 | -30°C → 75 | -40°C → 60 |
| После Сварки | SF 104 | 470 | 550 | 28 | -20°C → 90 | -30°C → 75 | -40°C → 60 |
| После Сварки | SF 304 | 480 | 540 | 28 | -20°C → 120 | -30°C → 80 | -40°C → 55 |
| После Сварки | SF 124 | 440 | 550 | 30 | -30°C → 90 | -40°C → 70 | |
| После Сварки | SF 204 | 510 | 610 | 28 | -20°C → 120 | -30°C → 100 | -40°C → 60 |
| После Сварки | SF 212 | 530 | 610 | 26 | 20°C → 65 | 0°C → 40 | |
| После Сварки | SF 414 | 470 | 560 | 30 | -40°C → 120 | -50°C → 75 | -60°C → 50 |
| После Сварки | SF 134 | 475 | 575 | 30 | -30°C → 100 | -40°C → 70 | -50°C → 50 |
| После Сварки | SF 401 | 480 | 530 | 28 | -30°C → 120 | -40°C → 100 | -50°C → 80 |

Информация О Приложении

Сварочные Позиции

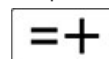


PA

PB

PC

Полярность:



Параметры и Эффективность Сварки

| Диаметр (мм) |
|--------------|
| 2.00 |
| 2.40 |
| 3.20 |
| 4.00 |

Информация Об Упаковке

| Код Продукта | Диаметр (мм) | Количество в коробке | Вес брутто коробки (кг) | Количество коробки в внешней коробке | Вес Брутто Внешней Коробки (кг) | Тип Упаковки |
|--------------|--------------|----------------------|-------------------------|--------------------------------------|---------------------------------|---------------------------------------|
| 41004HXAM2 | 2.00 | 25 кг | 25,90 | 1 | 25,90 | Катушка С Проволочной Корзиной (K435) |
| 41004IXAM2 | 2.40 | 25 кг | 25,90 | 1 | 25,90 | Катушка С Проволочной Корзиной (K435) |
| 41004L9GM2 | 3.20 | 1000 кг | 0,00 | 1 | 0,00 | BOBIN |
| 41004LXAM2 | 3.20 | 25 кг | 25,90 | 1 | 25,90 | Катушка С Проволочной Корзиной (K435) |
| 41004M9GM2 | 4.00 | 1000 кг | 0,00 | 1 | 0,00 | BOBIN |
| 41004MXAM2 | 4.00 | 25 кг | 25,90 | 1 | 25,90 | Катушка С Проволочной Корзиной (K435) |

Информация Хранение и Повторной Сушки

Как правило не требуется. При необходимости осуществите повторную сушку в течение 1 часа при 110 °С.