

## Св-08Г2С

## КЛАССИФИКАЦИЯ

ГОСТ : 2246-70  
ТУ : 1227-058-27286438-2007

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Применяется для сварки низкоуглеродистых и низколегированных сталей в углекислом газе и газовой смеси. Обеспечивает образование надежных и аккуратных швов, гарантирует стабильное горение дуги. Рядная намотка на кассетах К-300 и К-415, в мотках прямоугольного сечения МП-100 и упорядоченная крестообразная укладка в большегрузных бухтах Б-500 позволяет добиться стабильности размотки, снизить отходы проволоки и увеличить эксплуатационный срок оборудования. Специализированная упорядоченная полойная укладка проволоки в упаковке «Ариадна» позволяет использовать роботизированные системы сварки и увеличить коэффициент использования сварочного оборудования за счёт уменьшения времени простоя из-за смены кассет.

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



## ВИД ЗАЩИТЫ

CO<sub>2</sub> и газовая смесь 80%  
Ar + 20% CO<sub>2</sub>

## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

УкрСепро, ФС ЭТАН,  
PMPC (Ø 0,8–1,6мм - 2YMS (CO<sub>2</sub>), 3YMS (Ar+CO<sub>2</sub>),  
НАКС (Ø 0,8 мм, 1 мм, 1,2 мм, 1,6 мм, 2 мм, 3 мм, 4 мм, 5 мм - ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК; Ø 1,2 мм, 1,6 мм - КСМ);

## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ, %

C	Mn	Si	S	P	Mo	Ni	Cr
0,05–0,11	1,8–2,1	0,7–0,95	≤0,025	≤0,03	≤0,15	≤0,25	≤0,2

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА, ТИПИЧНЫЕ ЗНАЧЕНИЯ:

Временное сопротивление, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %	Температура испытания, °С	Работа удара KV при испытании на ударный изгиб, при сварке в смеси газов, Дж
≥400	≥305	≥22	0	≥47
			-20	≥47

## РАЗМЕРЫ И УПАКОВКА

Диаметр, мм	0,8	1,0	1,2	1,4	1,6	2,0	3,0	4,0	5,0
D200	x	x	x	x	x				
K300	x	x	x	x	x	x	x	x	x
K415						x	x	x	x
МП-100						x	x	x	x
Б-500						x	x	x	x
Бочка «Ариадна»		x	x	x	x	x			

\*Примечание: намотка проволоки диаметра 0,8 мм и 1,0 мм на D200 – полойная