



**ПРОВОЛОКА СПЛОШНОГО СЕЧЕНИЯ
КС-29СF**

ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

Описание и область применения

- Эта проволока обеспечивает высокое качества шва при сварке большинства углеродистых сталей в защитном газе CO₂ / газовой смеси M21 (80% Ar+20% CO₂).
- Благодаря отсутствию медного покрытия использование этой проволоки сокращает время простоев, необходимых для очистки от медных частиц деталей сварочных, каналов и наконечников. Это не только увеличивает время дуги, но также снижает затраты на замену каналов и наконечников.
- При сварке медь из медного покрытия проволоки образует ядовитый дым. Проволока КС-29СF не содержит меди, что значительно сокращает количество ядовитого дыма. Таким образом, проволока КС-29СF помогает улучшить условия выполнения сварки.
- Область применения: автомобильная промышленность, сосуды под давлением, трубопроводы, морские сооружения и др.

Классификация

• AWS A5.18-2005	: ER70S-6	• EN ISO 14341-A	: G 46 4 C1 4Si1
• KS D 7025-2005	: YGW12		: G 55 A 4 U C1 G6
• JIS Z 3312-2009	: G 46 4 M21 4Si1	• EN ISO 14341-B	: G 49A 4U C1 S6
			: G 49A 4U M21 S6

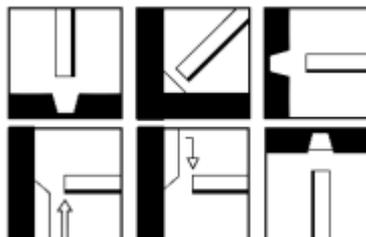
Типовой химический состав проволоки (%)

	C	Si	Mn	P	S	Cu
AWS ER70S-6	0,06–0,15	0,80–1,15	1,40–1,85	≤ 0,025	≤ 0,035	≤ 0,50
EN ISO 4Si1	0,06–0,14	0,80–1,00	1,60–1,90	≤ 0,025	≤ 0,025	≤ 0,35
КС-29СF	0,08	0,89	1,63	0,015	0,007	-

Защитный газ

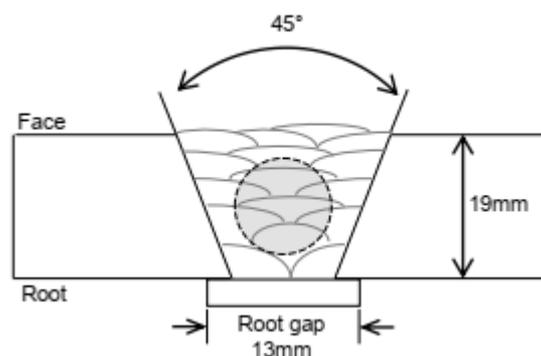
100 % CO₂ (15–25 л/мин)
 Ar + 15–25 % CO₂ (15–25 л/мин)

Положения сварки



Испытательный образец из наплавленного металла

Основной металл	A515Gr.70
Диаметр	1,2мм
Ток/напряжение	280 А / 30 В
Вылет проволоки	20мм
Скорость сварки	30 см/мин
Положение сварки	РА / 1G



Стандартные механические свойства наплавленного металла

	Защитный газ	Послесварочная термообработка	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Удлинение (%)	Работа удара (Дж) (Дж при темп.)
AWS ER70S-6	-	Дуговая сварка	< 400	< 480	< 22	≥ 27 при -29°C
EN ISO 3Si1	-	Дуговая сварка	< 420	500–640	< 20	≥ 47 при -30°C
КС-29СФ	100 % CO ₂	Дуговая сварка	510	620	27	100 при -40°C
КС-29СФ	Ar + 20 % CO ₂	Дуговая сварка	560	660	24	80 при -40°C

Стандартные рабочие процедуры

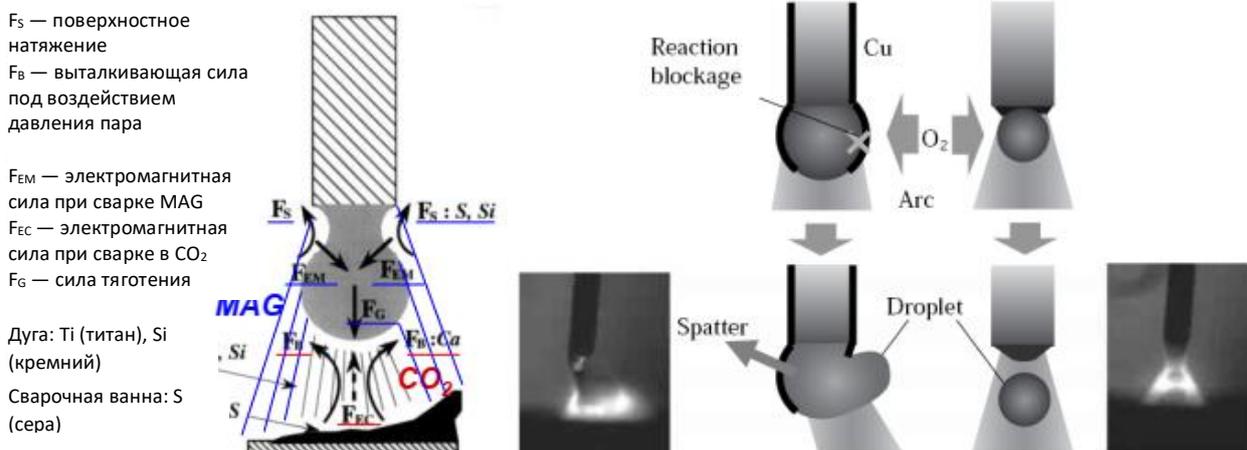
Диаметр (мм)	Защитный газ	Ток (А)	Напряжение (В)	Скорость подачи (м/мин)	Производительность расплавления (кг/ч)
0,9	100 % CO ₂	80–250	18–22	2,5–6,5	0,7–1,7
	Ar + 20 % CO ₂	190–280	24–30	9,5–15,5	2,4–4,2
1,2	100 % CO ₂	140–200	19–21	3,0–5,0	1,4–2,3
	Ar + 20% CO ₂	280–340	27–30	8,5–12,5	4,2–6,2
1,4	Ar + 20% CO ₂	300–440	30–34	7,5–12,5	5,1–8,5
1,6	Ar + 20% CO ₂	320–440	28–32	5,5–7,5	4,9–6,7

* Полярность: DCEP (DC+)



Без меди

- На плавящийся конец проволоки при образовании дуги воздействуют разные силы.
- Избыточное содержание меди в покрытии препятствует проникновению кислорода и поддерживает поверхностное натяжение.
- При постоянном поверхностном натяжении увеличивается размер капель, что повышает разбрызгивание.



Упаковка



Размер и вес

Диаметр (мм)	0,6, 0,8, 0,9, 1,0, 1,14, 1,2, 1,32, 1,4, 1,6			
Вес (кг)	2	5	12,5, 15, 20	100–450
Упаковка	Пластиковая катушка			Упаковка Rail-pack/ DPP
	-	Проволочная кассета		

Обращение

- Во избежание опрокидывания во время транспортировки не ускоряйте и не тормозите транспортные средства с проволокой.
- Используйте проволоку в течение двух недель после распаковки.
- Если проволока не будет использоваться более двух недель, упакуйте ее и храните отдельно во избежание контакта с воздухом.
- Проволоку, используемую на линии подачи питания, необходимо накрыть во избежание загрязнения проволоки, а также травмирования людей вследствие поражения электрическим током.
- При использовании барабана или кассеты DPP ознакомьтесь с прилагаемым руководством по установке и эксплуатации и соблюдайте изложенные в нем требования.

Хранение

- Палеты с барабанами или кассетами DPP устанавливаются не более чем в 2 уровня; палеты с катушками или проволочными кассетами устанавливаются не более чем в 3 уровня. Это необходимо для защиты проволоки и упаковки от повреждений.
- Не снимайте упаковку с проволоки во время хранения во избежание контакта с воздухом.
- Во избежание повреждения упаковки и образования конденсата храните проволоку при относительной влажности менее 50 %.