



## **ПРОВОЛОКА СПЛОШНОГО СЕЧЕНИЯ ZH-120**

**ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ**

### Классификация

AWS A5.28 : ER120S-G  
 EN ISO 16834-B : W 83A 2 U M 0  
 JIS Z 3312 : W83 A 6 M 0

### Области применения

Для стыковой и угловой сварки строительных машин, тяжелого оборудования и сосудов под давлением.

### Описание

- Стабильная свариваемость при высоком сварочном токе.
- Высокая прочность швов, в том числе ударная вязкость до температуры -60 °С.

### Типовой химический состав проволоки

| C    | Si   | Mn   | P     | S     | Ni   |
|------|------|------|-------|-------|------|
| 0,06 | 0,50 | 1,45 | 0,002 | 0,002 | 3,40 |

### Типовые механические свойства наплавленного металла

| Классификация      | Предел текучести (МПа) | Предел прочности (МПа) | Удлинение (%) | Работа удара (Дж) (Дж при -60 °С) | Защитный газ              |
|--------------------|------------------------|------------------------|---------------|-----------------------------------|---------------------------|
| AWS A5.28 ER120S-G | -                      | 830                    | -             | -                                 | -                         |
| EN ISO 16834B      | Мин. 745               | 830–1030               | 12            | 67 при -60 °С                     | Ar + 20 % CO <sub>2</sub> |
| ZH-120             | 820                    | 890                    | 16            | 100 при -60 °С                    | Ar + 20 % CO <sub>2</sub> |
|                    | 880                    | 940                    | 15            | 100 при -60 °С                    | Ar + 5 % CO <sub>2</sub>  |

### Параметры сварки

Основной металл: A285C (ASTM) + наплавка (ER120S-G)  
 250 (Д) x 125 (Ш) x 13 (Т), угол разделки кромок = 45°,  
 зазор между кромками = 6,5мм

DC+

ПРУТОК: ZH-120 (AWS A5.28 ER120S-G, 1,2 мм)

|                            |              |
|----------------------------|--------------|
| Ток                        | 260–290      |
| Напр.                      | 27–31        |
| Скорость                   | 5,0–6,0 мм/с |
| Вылет проволоки            | 16–21 мм     |
| Темп. между проходами (°С) | 135–165      |

