



## **СПЛОШНАЯ ПРОВОЛОКА SM-70**

**ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ**

## Спецификация

AWS A5.18	ER70S-6
EN ISO 14341-A	G 42 2 C1 3Si1
	G 42 5 M21 3Si1

## Сферы применения

Сварка встык и сварка угловым швом при изготовлении транспортных средств, зданий, судов, механизмов и строительстве мостов

## Характеристики при использовании

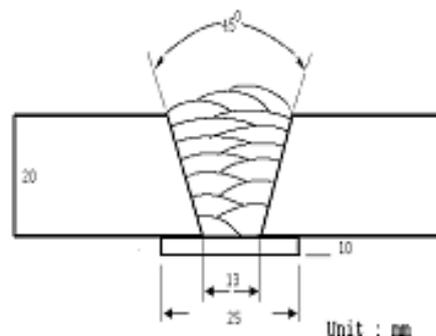
SM-70 представляет собой сплошную проволоку для сварки в любом положении путем переноса дуги короткого замыкания. Благодаря высокой эффективности осаждения и большой глубине проплавления эффективность сварки очень высока.

## Указания по использованию

1. Используйте газообразный CO<sub>2</sub> / смесь аргона и 15~25% CO<sub>2</sub>.
2. Расход защитного газа составляет примерно 25 л/мин.
3. Для защиты от ветра используйте ветрозащитный экран.
4. Расстояние от кончика провода до основного металла должно составлять 6–15 мм при токе до 250 А и 15–25 мм при токе свыше 250 А.

## Механические свойства и химический состав наплавленного металла

Диаметр (мм)	: 1,2 мм
Защитный газ	: 100%CO <sub>2</sub>
Расход (л/мин.)	: 20
Сила тока/Напряжение (А/В)	: 280 / 32
Выбег (мм)	: 20–25
Предв. подогрев (°C)	: комн. темп
Межслойн. темп. (°C)	: 150±15
Полярность	: пост. обр. пол. (DC+)



## Механические свойства наплавленного металла

Марка	Результаты испытаний на растяжение			Испытание образца Шарпи с V-образным надрезом, Дж	
	Предел текучести, МПа	Прочность на растяжение, МПа	Отн. удлинения, (%)	0 °C	-30°C
SM-70	467	566	27,8	121	71
AWS A5.18 ER70S-6	≥ 400	≥ 480	≥ 22	≥27 Дж при -30°C	

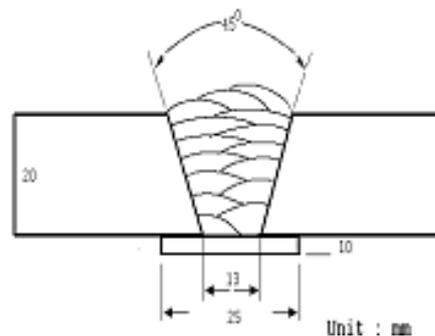
## Химический состав наплавленного металла (мас.%)

Марка	C	Si	Mn	P	S
SM-70	0,07	0,58	1,15	0,010	0,010
AWS A5.18 ER70S-6	Не указано				

## Механические свойства и химический состав наплавленного металла

### Условия сварки

Диаметр (мм)	: 1,2 мм
Защитный газ	: Ar + 20% CO <sub>2</sub>
Расход (л/мин.)	: 20
Сила тока/Напряжение (А/В)	: 280 / 30
Выбег (мм)	: 20–25
Предв. подогрев (°С)	: комн. Темп
Межслойн. темп. (°С)	: 150±15
Полярность	: пост. обр. пол. (DC+)



### Механические свойства наплавленного металла

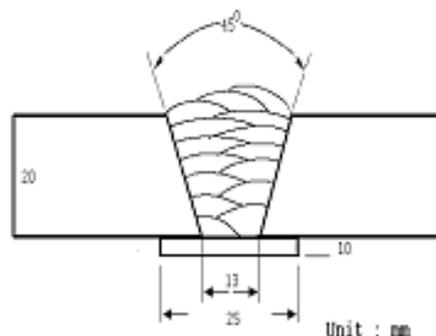
Марка	Результаты испытаний на растяжение			Испытание образца Шарпи с V-образным надрезом, Дж	
	Предел текучести, МПа	Прочность на растяжение, МПа	Отн. удлинение, (%)	0 °С	-30°С
SM-70	472	569	26,4	137	88
AWS A5.18 ER70S-6	≥ 400	≥ 480	≥ 22	≥27 Дж при -30°С	

### Химический состав наплавленного металла (мас.%)

Марка	C	Si	Mn	P	S
SM-70	0,07	0,64	1,24	0,010	0,010
AWS A5.18 ER70S-6	Не указано				

## Механические свойства и химический состав наплавленного металла

Диаметр (мм)	: 1,2 мм
Защитный газ	: Ar + 20%CO <sub>2</sub>
Расход (л/мин.)	: 20
Сила тока/Напряжение (А/В)	: 280 / 30
Выбег (мм)	: 20–25
Предв. подогрев (°С)	: комн. темп
Межслойн. темп. (°С)	: 150±15
Полярность	: пост. обр. пол. (DC+)



## Механические свойства наплавленного металла

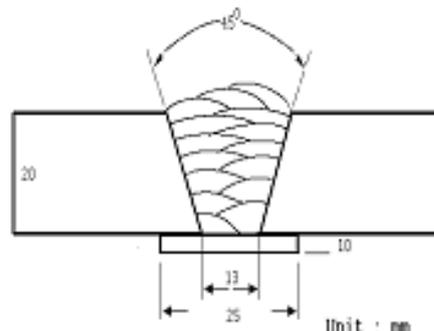
Марка	Результаты испытаний на растяжение			Испытание образца Шарпи с V-образным надрезом, Дж	
	Предел текучести, МПа	Прочность на растяжение, МПа	Отн. удли. (%)	0 °С	-30°С
SM-70	467	566	27,8	121	71
AWS A5.18 ER70S-6	≥ 400	≥ 480	≥ 22	≥27 Дж при -30°С	

## Химический состав наплавленного металла (мас.%)

Марка	C	Si	Mn	P	S
SM-70	0,07	0,58	1,15	0,010	0,010
AWS A5.18 ER70S-6	Не указано				

## Механические свойства и химический состав наплавленного металла

Диаметр (мм)	: 1,0 мм
Защитный газ	: Ar + 20%CO <sub>2</sub>
Расход (л/мин.)	: 20
Сила тока/Напряжение (А/В)	: 240 / 26
Выбег (мм)	: 15–20
Предв. подогрев(°С)	: комн. темп.



Подготовка кромок и схема  
исполнения шва и слоев

## Механические свойства наплавленного металла

Марка	Результаты испытаний на растяжение			Испытание образца Шарпи с V-образным надрезом, Дж	
	Предел текучести, МПа	Прочность на растяжение, МПа	Отн. удли. (%)	0 °С	-30°С
SM-70	486	590	26,0	122	72
AWS A5.18 ER70S-6	≥ 400	≥ 480	≥ 22	≥27 Дж при -30°С	

## Химический состав наплавленного металла (мас.%)

Марка	C	Si	Mn	P	S
SM-70	0,08	0,74	1,31	0,018	0,017
AWS A5.18 ER70S-6	Не указано				

### Химический состав проволоки (мас.%)

Марка	C	Si	Mn	P	S	Cu
SM-70	0,08	0,80	1,52	0,015	0,010	0,21
AWS A5.18 ER70S-6	0,06–0,15	0,80–1,15	1,40–1,85	≤ 0,025	≤ 0,035	≤ 0,50



### Примечание

Данная информация приведена исключительно с целью подтверждения соответствия продукции применимым стандартам. Полную и исключительную ответственность за обеспечение возможности использования продукции или устройства на основе приведенной информации несет строитель/пользователь. На результат использования приведенной информации могут оказывать воздействие многие факторы, не подконтрольные HYUNDAI WELDING CO., LTD. В число таких факторов входят, как минимум, процедуры сварки, газовая защита, химический состав и температура стальных элементов, конструкция свариваемого изделия, методы изготовления и эксплуатационные требования