



СПЛОШНАЯ ПРОВОЛОКА SM-70EN

ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

Спецификация

AWSA5.18	ER70S-6
ENISO14341-A	G 42 2 C G4Si1
	G 46 4 M G4Si1

Сферы применения

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

Характеристики при использовании

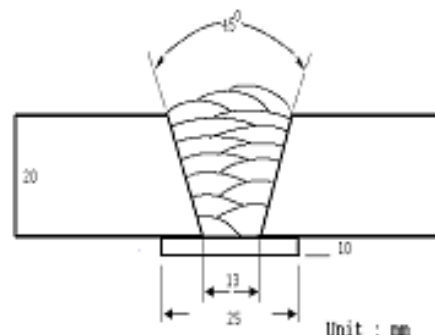
SM-70EN представляет собой сплошную проволоку для сварки в любом положении путем переноса дуги короткого замыкания. Благодаря высокой эффективности осаждения и большой глубине проплавления эффективность сварки очень высока.

Указания по использованию

1. Используйте газообразный CO₂ / смесь аргона и 15~25% CO₂.
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% CO₂
 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. удлинение (%)	-20 °C	-30 °C
SM-70EN	461	560	29	95	55
EN ISO 14341- A G 42 2 C G4Si1	≥ 420	500–640	≥ 20	≥47 Дж при -20°C	

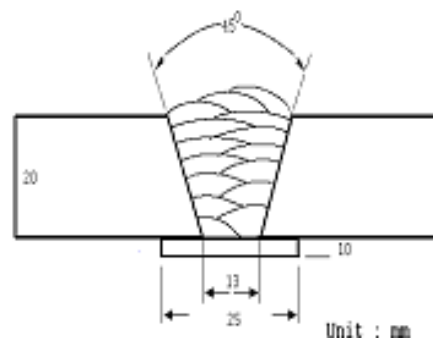
Химический состав наплавленного металла (мас.%)

Марка	C	Si	Mn	P	S
SM-70EN	0,09	0,56	1,06	0,015	0,012

Механические свойства и химический состав наплавленного металла

Условия сварки

Диаметр (мм)	: 1,2 мм
Защитный газ	: Ar + 20%CO ₂
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. (%)	-20 °С	-30 °С
SM-70EN	524	617	27,0	109	89
EN ISO 14341- A G 46 4 M G4Si1	≥ 460	530–680	≥ 20	≥47 Дж при -40 °С	

Химический состав наплавленного металла (мас.%)

Марка	C	Si	Mn	P	S
SM-70EN	0,09	0,68	1,26	0,015	0,012

Условия сварки

Диапазон тока

Марка	Положение при сварке	Диаметр проволоки (мм)		
		1,2 мм	1,4 мм	1,6 мм
SM-70EN	Нижн. и гор.-угловой шов	150~300 А	200~430 А	200~480 А
	Верт., вверх	150~220 А	180~240 А	-

Химический состав проволоки (мас.%)

Марка	C	Si	Mn	P	S
SM-70EN	0,076	0,95	1,65	0,019	0,015
EN ISO 14341-A G4Si1	0,06–0,14	0,80–1,20	1,60–1,90	≤ 0,025	≤ 0,035

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