



СПЛОШНАЯ ПРОВОЛОКА SM-70S

ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

Спецификация

AWS A5.18	ER70S-3
EN ISO 14341-A	G2Si

Сферы применения

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

Характеристики при использовании

SM-70S представляет собой сплошную проволоку для всепозиционной сварки; высокая скорость сваривания листовой стали.

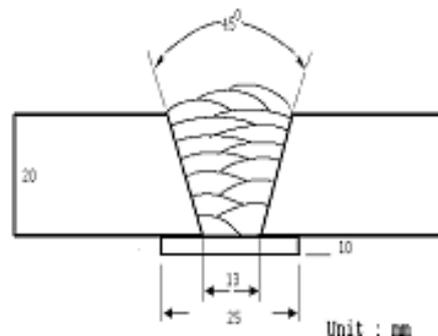
Стабильная дуга, низкие потери на разбрызгивание.

Указания по использованию

1. Используйте смесь аргона и 15~25% CO₂.
2. Расход защитного газа должен составлять примерно 20 л/мин.
3. Используйте ветрозащитный экран.
4. Вылет проволоки в процессе сварки должен составлять 10–15 мм при токе до 250 А и 15–20 мм при токе свыше 250 А.

Механические свойства и химический состав наплавленного металла

Диаметр (мм) : 0,9 мм
 Защитный газ : 100% CO₂
 Расход (л/мин.) : 20
 Сила тока/Напряжение (А/В) : 240 / 26
 Выбег (мм) : 20–25
 Предв. подогрев (°C) : комн. темп
 Межслойн. темп. (°C) : 150±15
 Полярность : пост. обр. пол. (DC+)



Механические свойства наплавленного металла

Марка	Испытание на растяжение			Определение работы удара по Шарпи	
	Предел текучести, МПа	Прочность на растяжение, МПа	Отн. удлинен. (%)	Темп. °C	Поглощенная энергия Дж
SM-70S	430	525	27,0	-20 °C	115
AWS A5.18 ER70S-3	≥ 400	≥ 480	≥ 22	-20 °C	≥27 Дж

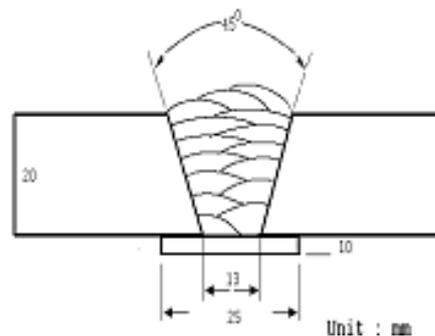
Химический состав наплавленного металла (мас.%)

Марка	C	Si	Mn	P	S
SM-70S	0,08	0,44	0,92	0,015	0,008
AWS A5.18 ER70S-3	Не указано				

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	Испытание на растяжение			Определение работы удара по Шарпи	
	Предел текучести, МПа	Прочность на растяж., МПа	Отн. удлинен., (%)	Темп., °С	Поглощенная энергия, Дж
SM-70S	440	535	28,0	-20 °С	125
AWS A5.18 ER70S-3	≥ 400	≥ 480	≥ 22	-20 °С	≥27 Дж

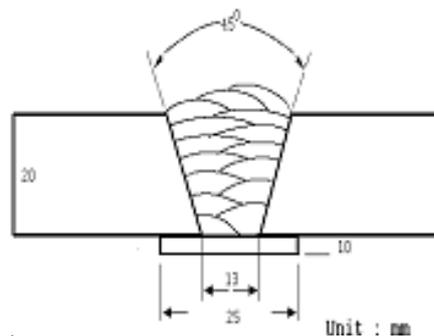
Химический состав наплавленного металла (мас.%)

Марка	C	Si	Mn	P	S
SM-70S	0,08	0,44	0,92	0,015	0,008
AWS A5.18 ER70S-3	Не указано				

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 / 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	Испытание на растяжение			Определение работы удара по Шарпи	
	Пред. текуч., МПа	Прочн. на растяж., МПа	Отн. удли. (%)	Темп., °C	Поглощенная энергия, Дж
SM-70S	430	515	28,5	-20 °C	80
AWS A5.18 ER70S-3	≥ 400	≥ 480	≥ 22	-20 °C	≥ 27 Дж

Химический состав наплавленного металла (мас.%)

Марка	C	Si	Mn	P	S
SM-70S	0,09	0,40	0,85	0,015	0,008
AWS A5.18 ER70S-3	Не указано				

Условия сварки

Диапазон тока

Обозначение	Положение при сварке	Диаметр проволоки (мм)		
		1,2 мм	1,4 мм	1,6 мм
SM-70S	Нижн. и гор.- угловой шов	80 ~ 350 А	100 ~ 370 А	170 ~ 390 А
	Верт., вверх	50 ~ 160 А	80 ~ 180 А	-
	Потолочн.	50 ~ 160 А	80 ~ 180 А	-

Химический состав проволоки (мас.%)

Обозначение	C	Si	Mn	P	S
SM-70S	0,07	0,65	1,14	0,015	0,010
AWS A5.18 ER70S-3	0,06–0,15	0,45–0,75	0,90–1,40	≤ 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