

ST-50G

ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ ГАЗОВОЛЬФРАМОВОЙ
ДУГОВОЙ СВАРКИ ВЫСОКОПРОЧНОЙ СТАЛИ
НИЗКОУГЛЕРОДИСТОЙ И КЛАССА 490 МПа

❖ **Спецификация**

AWSA5.18

ER70S-G

JISZ3316

YGT50

EN ISO 636-A

W3Si1

❖ **Сферы применения**

Сварка встык и сварка угловым швом углеродистых сталей для оборудования, работающего под давлением, трубопроводов, судов, шлюзовых затворов и раскисленной алюминием стали для низкотемпературных сред.

❖ **Характеристики при использовании**

ST-50G представляет собой проволоку для газвольфрамовой сварки в атмосфере чистого аргона.

Сварка в любом положении и сварка листовой стали выполняются просто и легко.

Лучше всего подходит для сварки трубопроводов с одной стороны.

Используется постоянный ток прямой полярности (DC-).

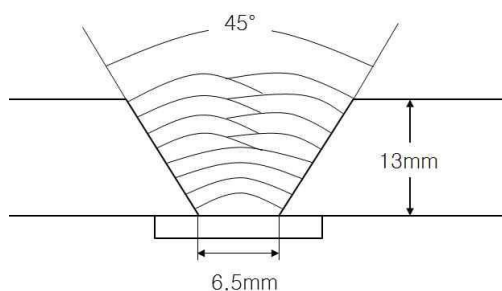
❖ **Указания по использованию**

1. Используйте 100% Ar для сварки.
2. В общем случае расход защитного газа составляет примерно 15–20 л/мин.
3. Для защиты от ветра используйте ветрозащитный экран.

Механические свойства и химический состав наплавленного металла

❖ Условия сварки

Метод по специф. AWS



Диаметр (мм)	: 2,4 мм
Защитный газ	: Расход 100%
Ar (л/мин.)	: 15–20
Сила тока/ Напряжение	: 230 А / 15 В
Предв. подогрев (°C)	: 150±15
Межслойн. темп. (°C)	: 150±15
Полярн.	: пост.
прям. пол. (DC-)	

[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. удлин. (%)	
ST-50G				-20 °C
	470	561	28,7	100
AWS A5.18 ER70S-G	≥ 400	≥ 480	≥ 22	По соглашению между поставщиком и покупателем

❖ Химический состав проволоки (мас.%)

Марка	C	Si	Mn	P	S
ST-50G	0,075	0,86	1,47	0,011	0,018
AWS A5.18 ER70S-G	Не указано				

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.