



Св-08Г2С

Омедненная сварочная проволока производства ESAB в России



ТУ: 1227-170-55224353-2015

Классификация

- ГОСТ: 2246-70: Св-08Г2С-О
- EN ISO 14341: EN ISO 14341-B-G S18
- EN ISO 14341: EN ISO 14341-B-G 49A 2 C1 S18
EN ISO 14341-B-G 49A 2 M21 S18

Применяется для сварки низкоуглеродистых и низколегированных сталей с пределом текучести свыше 400 МПа в углекислом газе и газовой смеси. Технология производства и тщательный контроль за техническим процессом проволоки позволяет обеспечить стабильную подачу и минимальное разбрызгивание при сварке.

Жесткие ограничения по содержанию примесей в химическом составе проволоки обеспечивают высокие механические и ударные свойства наплавленного металла (KCU при -60°C). Наплавленный металл отличается высокой стойкостью к образованию дефектов даже в условиях несоблюдения межпроходной температуры при сварке многопроходных швов.

Отрасли применения

- Энергетика
- Вагоностроение
- Транспортное машиностроение
- Судостроение
- Специальная техника
- Мостостроение и строительные конструкции

Подробные сведения см. на сайте esab.com

Технические характеристики

Ток и полярность Постоянный (=), обратная [+]

Положения сварки Все

Химический состав проволоки

С	Mn	Si
0.05 – 0.08%	1.80 – 1.95%	0.70 – 0.95%

P макс. 0.025%	S макс. 0.020%
-------------------	-------------------

Защитные газы C1 (100% CO₂), M21 (80%Ar+ 20%CO₂)

Механические свойства металла, наплавленного в C1 (100% CO₂) Rm: мин. 490 Мпа; Re: мин. 390 Мпа; A4: мин. 20%

Работа удара KV: мин. 34 Дж при -20°C

Ударная вязкость KCU: мин. 43 Дж/см² при -60°C

Механические свойства металла, наплавленного в M21 (80%Ar+ 20%CO₂) Rm: мин. 510 Мпа; Re: мин. 400 Мпа; A4: мин. 22%

Работа удара KV: мин. 47 Дж при -20°C;

Ударная вязкость KCU: мин. 43 Дж/см² при -60°C

Типоразмеры и упаковка проволоки

Диаметр, мм	Каркас KS300 (не требует адаптер), кг	D200, кг	Marathon Pac, кг
0,8	15	5	250
1,0	18	5	250
1,2	18	5	250
1,6	18	–	475



ESAB / esab.com

