

## ОК ПРО 51С

<b>Омедненная сварочная проволока производства ESAB в России.</b>Применяется для сварки низкоуглеродистых и низколегированных сталей с пределом текучести свыше 420 МПа в углекислом газе и газовой смеси. Высококачественное омеднение, рядная намотка на катушки, стабильный диаметр по всей длине обеспечивают стабильное горение проволоки с минимальным разбрызгиванием и высокое качество наплавленного металла. Проволока европейского качества, производимая в России. Широкий спектр применения. Отличные механические свойства наплавленного металла.

<b>Классификация наплавленного металла</b>	EN ISO 14341-A : G 38 2 C1 3Si1 EN ISO 14341-A : G 42 3 M21 3Si1
<b>Классификация сварочной проволоки</b>	SFA/AWS A5.18 : ER70S-6 EN ISO 14341-A : G 3Si1
<b>Одобрения</b>	CE EN 13479 DB 42.039.39 NAKS/НАКС 1.2MM VdTUV 13038

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

<b>Тип сплава</b>	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
-------------------	--

Механические свойства при растяжении			
Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
<b>AWS CO2 (C1)</b>			
После сварки	430 MPa	550 MPa	30 %
<b>EN CO2 (C1)</b>			
После сварки	440 MPa	540 MPa	27 %
<b>EN 80Ar/20CO2 (M21)</b>			
После сварки	450 MPa	560 MPa	26 %

Typical Charpy V-Notch Properties		
Condition	Testing Temperature	Impact Value
<b>AWS CO2 (C1)</b>		
После сварки	-30 °C	70 J
<b>EN CO2 (C1)</b>		
После сварки	-20 °C	80 J
<b>EN 80Ar/20CO2 (M21)</b>		
После сварки	-30 °C	100 J

Хим. состав проволоки		
C	Mn	Si
0.078	1.46	0.85

Данные наплавки				
Диаметр	Ток	В	Скорость подачи проволоки	Кэфф. наплавки
0.8 mm	60-180 A	18-22 V	3.2-11.0 m/min	0.8-2.6 kg/h
1.0 mm	80-250 A	18-30 V	2.7-13.0 m/min	1.0-4.8 kg/h
1.2 mm	120-330 A	18-34 V	2.3-13.0 m/min	1.3-6.9 kg/h
1.6 mm	225-550 A	28-38 V	2.3-10.0 m/min	2.1-9.4 kg/h