



ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

НИЗКОЛЕГИРОВАННЫЕ СВАРОЧНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

S.T. 45
Rev. 5
Pag. 1 di 1

НАИМЕНОВАНИЕ ПРОДУКТА: **IT-70S2**

КЛАССИФИКАЦИЯ: SFA-AWS A5.18 ER70S-2
EN ISO 14341-A- G 42 3 M21 2Ti

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Rm (N/mm ²)	Rs (N/mm ²)	Al% 5d	Kv + 20°C J	Kv - 30 °C J	HARDNESS HB	HARDNESS HRC
560	480	24		> 50		

Показатели механических свойств являются типовыми и могут меняться в зависимости от плавки подката, защитного газа, параметров сварки и т.д.

УСРЕДНЕННЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ

C %	Si %	Mn%	P %	S %	Cu %	Cr %	Ni %	Mo %	V %	Ti %	Al %	Zr %
0,060	0,60	1,20	<0,020	<0,020	< 0,25	<0,10	<0,10	< 0,05	<0,030	0,08	0,10	0,07

Показатели меди (Cu) указано с учетом покрытия проволоки.

СВАРОЧНЫЙ ПРОЦЕСС

Защитный газ	MIG: EN ISO 14175 C1, M20, M21, M33 и подобные
Ток и полярность	MIG: DC+
Положения сварки	EN ISO 6947: PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG

ВЫПУСКАЕМЫЕ ДИАМЕТРЫ

MIG (мм)	0,60	0,80	0,90	1,00	1,14	1,20	1,40	1,60				
----------	------	------	------	------	------	------	------	------	--	--	--	--

Другие диаметры по запросу. Допустимые отклонения согласно EN ISO 544

ВИДЫ УПАКОВКИ И НАМОТКИ

Как указано в каталоге

СЕРТИФИКАТЫ КАЧЕСТВА

EN 10204 - 3.1 (Химический анализ) / EN 10204 - 2.2 (Механические свойства)

ИДЕНТИФИКАЦИЯ

Наружная и внутренняя этикетки

ХРАНЕНИЕ

Смотреть техническую инструкцию по обработке и хранению расходных материалов

ОДОБРЕНИЯ

Связаться с ITALFIL для получения информации

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Стандарт	Тип
ASTM	A106, A210, A234
EN	S355J2, S380N, P235GH, GS 45, P295GH, P355GH, S355N

ПРИМЕНЕНИЕ

Рекомендуется для сварки сталей с низкими механическими характеристиками, низколегированных сталей, а также сталей с очень окисленной поверхностью. Высокий раскисляющий эффект и плавление титана гарантирует стабильность горения сварочной дуги и сварочной ванны. Общее применение в автопромышленности, легкие конструкции в судостроении, нефтехимическая отрасль, трубопроводы, резервуары, контейнеры, конструкционные работы и т.д.