

## СВ-08Г2С

Применяется для сварки низкоуглеродистых и низколегированных сталей с пределом текучести свыше 400 МПа в углекислом газе и газовой смеси. Технология производства 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 (КСУ при -60°C). Наплавленный металл отличается высокой стойкостью к образованию дефектов даже в условиях несоблюдения межпроходной температуры при сварке многопроходных швов.

<b>Классификации</b>	GOST 2246-70 : Sv-08G2S
<b>Одобрения</b>	NAKS/НАКС 0.8-1.6 mm

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)
<b>Защитный газ</b>	C1 (100% CO <sub>2</sub> ), M21 (80%Ar+ 20%CO <sub>2</sub> )

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел рочности прирастяжении	Удлинение
После сварки	440 МПа	560 МПа	26 %
После сварки	420 МПа	530 МПа	28 %

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

**Положения сварки:** Все

**Химический состав проволоки:**

C 0.05 – 0.08% / Mn 1.80 – 1.95% / Si 0.70 – 0.95% / P макс. 0.025% / S макс. 0.020%.

**Защитные газы:** C1 (100% CO<sub>2</sub>), M21 (80%Ar+ 20%CO<sub>2</sub>)

**Механические свойства металла, наплавленного в C1 (100% CO<sub>2</sub>):** Rm: мин. 490 Мпа; Re: мин. 390 Мпа; A4: мин. 20%

**Работа удара KV:** мин. 34 Дж при -20°C

**Ударная вязкость КСУ:** мин. 43 Дж/см<sup>2</sup> при -60°C

**Механические свойства металла, наплавленного в M21 (80%Ar+ 20%CO<sub>2</sub>):** Rm: мин. 510 Мпа; Re: мин. 400 Мпа; A4: мин. 22%

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

**Ударная вязкость КСУ:** мин. 43 Дж/см<sup>2</sup> при -60°C