

ПРОВОЛОКА

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «ПРОИЗВОДСТВЕННО-КОММЕРЧЕСКАЯ ФИРМА «САНК»

Проволока стальная сварочная ГОСТ 2246-70

Проволока сварочная из сталей с низким содержанием углерода Св-08; Св-08А и легированных Св-08ГС; Св-08Г2С.

По виду поверхности проволока производится неомедненной и омедненной. Медное покрытие — 6 мкм. Поверхность проволоки должна быть чистой и гладкой, без трещин, расслоений, плен, закатов, забоин, окалины, ржавчины, масла и других загрязнений. Допускаются отдельные риски, царапины, местная рябизна, вмятины глубиной не более предельного отклонения по диаметру.

Химический состав (%)

	P	Mn	Si max	P max	S max	Cr max	Ni max	Cu max
Св08	0,1	0,35–0,60	0,03	0,04	0,04	0,15	0,3	0,25
Св08А	0,1	0,35–0,60	0,03	0,03	0,03	0,12	0,25	0,25
Св08Г2С	0,03	1,80–2,10	0,7–0,95	0,03	0,025	0,20	0,25	0,20

Назначение сварочной проволоки

Св-08, Св-08А, Св-08АА. Автоматическая сварка под флюсом углеродистых сталей с пределом текучести 235–285 МПа, изготовление электродов, предназначенных для сварки низкоуглеродистой и низколегированной стали.

Св-08Г1НМА. Автоматическая сварка под флюсом низколегированных сталей повышенного уровня прочности и хладостойкости. Предназначена для односторонней одно- или двусторонней сварки под флюсом сталей толщиной до 25 мм различного типа легирования и категорий прочности (К55–К65).

Св-08Г2С. Механизированная сварка в защитных газах конструкций ответственного и общего назначения.

Св-08ГА. Автоматическая сварка под флюсом углеродистых сталей с пределом текучести 235–440 МПа (конструкций мостов, опор, труб, трубопроводов и котлов, работающих при высоких давлениях и температурах).

Св-08ГСНТ. Предназначена для механизированной сварки в защитных газах, применяется в судостроении и химическом машиностроении.

Св-08ХМ. Автоматическая сварка под флюсом нефтегазопроводных труб и металлоконструкций ответственного назначения из углеродистых и низколегированных сталей с пределом текучести 235–440 МПа (конструкций мостов, опор, труб, трубопроводов и котлов, работающих при высоких давлениях и температурах).

Св-10Г2. Автоматическая сварка под флюсом углеродистых сталей с пределом текучести 235–440 МПа.

Св-10ГА. Автоматическая сварка под флюсом углеродистых и низколегированных сталей с пределом текучести 235–440 МПа.

Св-10ГН. Механизированная сварка под флюсом в судостроении и химическом машиностроении.

Св-10НМА. Автоматическая сварка под флюсом низколегированных сталей повышенного уровня прочности и хладостойкости металлоконструкций ответственного назначения (конструкций мостов, опор, котлов, труб и трубопроводов работающих при высоких давлениях и температурах).

Низкоуглеродистая	Легированная	Высоколегированная
CB-08	CB-08ГС	CB-12X11НМФ
CB-08А	CB-12ГС	CB-10X11НВМФ
CB-08АА	CB-08Г2С	CB-12X13
CB-08ГА	CB-10ГН	CB-20X13
CB-10ГА	CB-08ГСМТ	CB-06X14
CB-10Г2	CB-15ГСТЮЦА	CB-08X14ГНТ
	CB-20ГСТЮА	CB-10X17Т
	CB-18ХГС	CB-13X25Т
	CB-10НМА	CB-01X19Н9
	CB-08МХ	CB-04X19Н9
	CB-08ХМ	CB-08X16Н8М2
	CB-18ХМА	CB-08X18Н8Г2Б
	CB-08ХНМ	CB-07X18Н9ТЮ
	CB-08ХМФА	CB-06X19Н9Т
	CB-10ХМФТ	CB-04X19Н9С2
	CB-08ХГ2С	CB-08X19Н9Ф2С2
	CB-08ХГСМА	CB-05X19Н9Ф3С2
	CB-10ХГ2СМА	CB-07X19Н10Б
	CB-08ХГСМФА	CB-08X19Н10Г2Б
	CB-04Х2МА	CB-06X19Н10М3Т
	CB-13Х2МФТ	CB-08X19Н10М3Б
	CB-08Х3Г2СМ	CB-04X19Н11М3
	CB-08ХМНФБА	CB-05X20Н9ФБС
	CB-08ХН2М	CB-06X20Н11М3ТБ
	CB-10ХН2ГМТ	CB-10X20Н15
	CB-08ХН2ГМТА	CB-07X25Н12Г2Т
	CB-08ХН2ГМЮ	CB-06X25Н12ТЮ
	CB-08ХН2Г2СМЮ	CB-07X25Н13
	CB-06Н3	CB-08X25Н13БТЮ
	CB-10Х5М	CB-13X25Н18
		CB-08X20Н9Г7Т
		CB-08X21Н10Г6
		CB-30X25Н16Г7
		CB-10X16Н25АМ6
		CB-09X16Н25М6АФ
		CB-01X23Н28М3Д3Т
		CB-30X15Н35В3Б3Т
		CB-08Н50
		CB-05X15Н60М15

Настоящий справочник подготовлен ООО «Санк» на основе официальных публикаций ГОСТов и иных общедоступных источников. Он предназначен для свободного распространения среди клиентов компании и посетителей веб-сайта: sanc.spb.ru. Распространение настоящего файла среди третьих лиц запрещено.

ООО «Санк» © 2009