

# SG-Draht Hoesch WEKO 2

EN 440  
EN ISO 14341-A  
AWS A 5.18

G3Si1  
G 42 2 C / G 42 4 M 3Si1  
ER 70 S-6



## Химический состав проволоки, %

C	Si	Mn
0.07	0.85	1.45

## ОПИСАНИЕ

Омедненная сварочная проволока сплошного сечения универсального применения для автоматической, полуавтоматической сварки во всех пространственных положениях, включая сверху-вниз и сварки неплавящимся электродом. При сварке в защитном газе обеспечивает высокое качество сварного шва при скоростях подачи до 30 м/мин. Свободный от разбрызгивания перенос металла обеспечивается как при сварке в смеси газов, так и в чистом углекислом газе. Благодаря высокой электропроводности проволока оптимально подходит для сварки толстого листа и литья.

## ПРИМЕНЕНИЕ

Сварка сталей в энергетике, при производстве котлов и трубопроводов, в судостроении и общем машиностроении.

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Механические свойства наплавленного металла

Предел текучести N/mm <sup>2</sup>	Предел прочности N/mm <sup>2</sup>	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> ) %	Ударная вязкость ISO-V KV J	Условия
420	520	27	100	Ar+15-20%CO <sub>2</sub>
420	520	25	85	100% CO <sub>2</sub>

## УКАЗАНИЯ ПО СВАРКЕ

Сварка во всех пространственных положениях, включая положение сверху-вниз на постоянном токе полярность обратная - электрод (+), Ar+15-20%CO<sub>2</sub> или 100%CO<sub>2</sub>  
Диаметр проволоки: 0,8 – 1,6 мм

## **Основной металл.**

**B:** St 37-2 – St 60-2; St 37-32 – St 52-3; St 70-2; St 360 C – St 510 C

**R:** St 35.0 – St 52.2; St 35.8; St 45.8

**K:** H I; H II; St 35 KKW; St 41 KKW; 17 Mn 4; 19 Mn 5; 17 Mn 4 KKW; 19 Mn 5 KKW; WstE 255

**S:** A-E; AH-EH

**Fk:** StE- WstE 255-460

**G:** GS 38-GS 52; Stg38- Stg 52

## **ОДОБРЕНИЯ.**

TUV, DB, ABS, DNV, GL, LR