

# UP-Draht S2

EN ISO 14171-A  
AWS A 5.17

S2  
EM12

Проволока для сварки под  
флюсом, нелегированная



## Химический состав проволоки, %

C	Si	Mn
0.1	< 0.15	1.2

## СВОЙСТВА

Проволока S 2 универсального применения для сварки в кораблестроении, стальных конструкций, а также котлостроении и сосудов высокого давления. Пригодна для сварки конструкционных и мелкозернистых сталей. Флюс нейтрален в металлургическом отношении.

Наплавленный металл отличается высокой вязкостью при низких температурах.

## ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Максимальная сила тока 800 А. Постоянный ток +/- . Нижнее положение.  
Влажный флюс сушить 2-24 часа при температуре 280-320оС.

## МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

Стали с пределом текучести выше: 400 N/mm<sup>2</sup>  
S235JR-S335JR, S235J2G3, S335J2G3, P235T1-P335T1, P235T2-P335T2, P235GH, P265GH,  
S255N, P295GH, P310GH, S235JRS1-S235J4S, S255N-S380N

ASTM A 36 Gr.все; A 106 Gr. A,B; A214; A242 Gr.1-5; A266 Gr.1,2,4; A283 Gr.A,B,C,D;  
A285 Gr.A,B,C; A299 Gr.A,B; A328; A366; A515 Gr.60, 65, 70; A516 Gr.55;  
A556 Gr.B2A; A570 Gr.30, 36, 36, 40, 45; A572 Gr.42, 50; A606 Gr. все; A607 Gr. 45;  
A656 Gr. 50, 60; A668 Gr. A,B; A907 Gr. 30, 33, 36, 40; A841; A851 Gr. 1, 2; A935 Gr. 45;  
A936 Gr. 50; API 5L X42-X60

## ОДОБРЕНИЯ.

TUV, DB