



ТОВ «Науково-виробнича фірма «ЕЛНА»
просп. Берестейський (Перемоги), 65, м. Київ, 03117, Україна,
Сайт: www.info.elna.com.ua Електронна пошта: info@elna.com.ua
Телефон: (044) 422-51-88, факс: 422-51-86

Порошковий зварювальний дріт Supercored 71

(AWS A5.36/ ASME SFA5.36 E71T1-C1A0-CS1) (EN ISO 17632-A-T 42 2 P C1 1) (LR 3YS H10)

Виробництво "HYUNDAI WELDING Co. LTD" (Південна Корея)

КЛАСИФІКАЦІЙНІ ПОКАЗНИКИ

Діаметр, мм	Конструкція	Зварювальні положення
1.2 1.4 1.6	Трубчаста	

ПРИЗНАЧЕННЯ

Порошковий дріт марки Supercored 71 призначений для зварювання в середовищі вуглекислого газу в усіх просторових положеннях низьколегованих і низьковуглецевих сталей в загальному будівництві, суднобудівництві, мостозведенні. Характерними є гарна відокремлюваність окалини та стабільність горіння дуги.

ОСОБЛИВОСТІ ВИКОРИСТАННЯ

- (1) Під час зварювання листового металу середньої або великої товщини рекомендовано попереднє нагрівання до температури 50~150°C (122~302°F).
- (2) Під час одностороннього зварювання, якщо не витримуються параметри і режими зварювання, наприклад, зависока швидкість зварювання, можливі дефекти зварювального шву, такі як розтріскування наплавленого металу в гарячому стані.
- (3) Зварювати в середовищі 100% CO₂ на постійному струмі зворотної полярності (DC+).

ТИПОВИЙ ХІМІЧНИЙ СКЛАД МЕТАЛУ ШВА, %

C	Si	Mn	S	P
0.03	0.51	1.26	0.011	0.011

ТИПОВІ МЕХАНІЧНІ ВЛАСТИВОСТІ МЕТАЛУ ШВА

Межа плинності (σ _{пл}), МПа	Тимчасовий опір розриву (σ _т), МПа	Відносне видовження (δ), %	Температура випробувань °С, за якої ударна в'язкість 70 Дж
545	572	28	-20

ТИПОВИЙ РЕЖИМ ЗВАРЮВАННЯ

Діаметр, мм	Положення	Виліт дроту, мм	Швидкість подавання, м/хв	I, А	U, В	Швидкість переносу, кг/год	Коефіцієнт переносу, %
1.2	Будь-яке	25	7.6	150-180	20-26	2.5	86 ~ 88

МОЖЛИВА ФОРМА ПОСТАВКИ: котушки по 5, 15, 20 кг; діжки по 100, 200, 250 кг.