

ПРОВОЛОКА 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 сварочной проволоки, % (ГОСТ 2246-70)

Марка стали	Св08	Св08А	Св08Г2С
P	0,10	0,10	0,03
Mn	0,35-0,60	0,35-0,60	1,80-2,10
Si max	0,03	0,03	0,7-0,95
P max	0,04	0,03	0,03
S max	0,04	0,03	0,025
Cr max	0,15	0,12	0,20
Ni max	0,30	0,25	0,25
Cu max	0,25	0,25	0,20

Назначение с варочной 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 однопроходной 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-ЮГН - 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)

Марки стали сварочных проволок различных типов

Низкоуглеродистая	Легированная		Высоколегированная	
СВ-08 СВ-08А СВ-08АА СВ-08ГА СВ-ЮГА СВ-10Г2	СВ-08ГС СВ-12ГС СВ-08Г2С СВ-ЮГН СВ-08ГСМТ СВ-15ГСТЮЦА СВ-20ГСТЮА СВ-18ХГС СВ-ЮНМА СВ-08МХ СВ-08ХМ СВ-18ХМА СВ-08ХНМ СВ-08ХМФА СВ-10ХМФТ СВ-08ХГ2С СВ-08ХГСМА	СВ-10ХГ2СМА СВ-08ХГСМФА СВ-04Х2МА СВ-13Х2МФТ СВ-08Х3Г2СМ СВ-08ХМНФБА СВ-08ХН2М СВ-10ХН2ГМТ СВ-08ХН2ГМТА СВ-08ХН2ГМЮ СВ-08ХН2Г2СМЮ СВ-06Н3 СВ-10Х5М	СВ-12Х11НМФ СВ-10Х11НВМФ СВ-12Х13 СВ-20Х13 СВ-06Х14 СВ-08Х14ГНТ СВ-10Х17Т СВ-13Х25Т СВ-01Х19Н9 СВ-04Х19Н9 СВ-08Х16Н8М2 СВ-08Х18Н8Г2Б СВ-07Х18Н9ТЮ СВ-06Х19Н9Т СВ-04Х19Н9С2 СВ-08Х19Н9Ф2С2 СВ- 05Х19Н9Ф3С2 СВ-07Х19Н10Б СВ-08Х19Н10Г2Б	СВ-06Х19Н10М3Т СВ-08Х19Н10М3Б СВ-04Х19Н11М3 СВ-05Х20Н9ФБС СВ-06Х20Н11М3ТБ СВ-10Х20Н15 СВ-07Х25Н12Г2Т СВ-06Х25Н12ТЮ СВ-07Х25Н13 СВ-08Х25Н13БТЮ СВ-13Х25Н18 СВ-08Х20Н9Г7Т СВ-08Х21Н10Г6 СВ-30Х25Н16Г7 СВ-10Х16Н25АМ6 СВ-09Х16Н25М6АФ СВ-01Х23Н28М3Д3Т СВ-30Х15Н35В3Б3Т СВ-08Н50 СВ-05Х15Н60М15