

БДС EN ISO 14341-A:2008: G 42 3 M G3Si1
G 38 2 C G3Si1
БДС EN ISO 14341-B:2008: G 49A 3 M G12
G 49A 2 C G12
AWS A5.18-05: ER70S-6

BÖHLER SG 2

Помеднен тел за МИГ/МАГ заваряване

Предназначение

Помеднен плътен тел за МИГ/МАГ заваряване, с универсално приложение при производството на метални конструкции, котли и съдове. Отделянето на пръски е намалено, както при работа с газови смеси, така и при работа в среда от въглероден двуокис (CO₂). Благодарение на способността за работа с големи стойности на тока и скоростта на телоподаване, тела е подходящ също и за високо-производително заваряване на ламарини и профили с голяма дебелина.

Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%)

C	Si	Mn
0,07	0,85	1,5

Механични характеристики на метала на заваръчния шев

Състояние	R _m (N/mm ²)	R _e (N/mm ²)	A (L ₀ =5d ₀) (%)	KV (J) / °C	
				- 30	- 20
U	(500-640)	(≥ 420)	(≥ 20)	(≥ 47)	
U2	(470-600)	(≥ 380)	(≥ 20)		(≥ 47)

U: без термообработка след заваряване - защитна газова смес Аргон + 15-20% CO₂;

U2: без термообработка след заваряване - защитен газ CO₂

Подготовка и работни режими

Тип на обмзката:		Ø (mm)
Заваръчен ток:	= (+)	0.8
Защитен газ:	Аргон + 15-20% CO ₂	1.0
Защитен газ:	или 100% CO ₂	1.2
		1.6



Основни материали

Стомани с граница на провлачване до 380 N/mm² (52 ksi)

ASTM A27 u. A36 Gr. - всички; A106 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, 33, 36, 40, 45; A572 Gr. 42, 50; A606 Gr. - всички; 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

Одобрения и сертификати

TÜV-D (11774.), DB (42.014.10), CE