



CARBO S-SG 2

CARBO T-SG 2

Международные стандарты:

Форма выпуска	S = проволока	T = пруток
Материал №	1.5125	
DIN 8559	SG-2 M2 Y 42 54	SG-2 M2 Y 42 54
EN 440 (MSG)	G 3 Si 1	-----
EN 1668 (WIG)	-----	W 3 Si 1
AWS A 5.7	ER 70S-6	ER 70S-6

Технические характеристики:

Омеднённый сварочный материал в виде прутка / проволоки для сварки мягких, низколегированных и конструкционных сталей общего назначения во всех пространственных положениях. Высокие требования к ударной вязкости до - 40°C.

Температурный режим при работе: от -40°C до +450°C

Свариваемые материалы:

DIN EN 10025	S235JRG1	S235JRG2	S235JRG3	S275JR	S275J2G3	S355J2G3	S420N
DIN EN 10028-2	P235GH	P265GH	P295GH	P355GH			
DIN EN 10028-3	P275N	P275NH	P275NL2	P355N	P355NH	P355NL1	
DIN 17100	St 37-2	St 44-2	St 52-3				
DIN 17175	St 35.8	St 45.8	17 Mn 4	19 Mn 5			
DIN 17102	StE 255 - StE 420		WStE 255 - WStE 420		TStE 255 - TStE 420		
DIN 17172	StE 210. 7 - StE 360.7 TM						
DIN 17155	HI	HI1	17 Mn 4	19 Mn 6			
DIN 488	BSt 420S	BSt 500S	BSt 500M				

Механические свойства наплавленного металла шва (типичные значения)

Временное сопротивление на разрыв R_m Н/мм ²	Предел текучести $R_{p0,2}$ Н/мм ²	Относительное удлинение A_5 %	Ударная вязкость ISO - V Дж при t= -40°C
580	>420	>22	>47

Химический состав наплавленного металла шва (типичные значения, %)

C	Si	Mn
0,10	0,85	1,5



Форма выпуска		Проволока				Пруток				
Название материала		CARBO S-SG 2				CARBO T-SG 2				
Газы согласно EN 439		M2, M3, C1				I1				
Род и полярность тока		= +				= -				
Диаметр	мм	0,8	1,0	1,2	1,6	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0
Значения силы тока	(A) min	80	120	180	250					
	(A) max	130	190	250	320					
Тип и вес упаковки		Катушка В300, 15 кг				10 кг				