



## CARBO S-Ziro

## CARBO T-Ziro

### Международные стандарты:

Форма выпуска	S = проволока	T = пруток
Материал №	-----	
DIN 8559	~ SG 2 M2 Y 42 54	~ SG 2 M2 Y 42 54
AWS A 5.18	~ ER70S-2	~ ER70S-2

### Технические характеристики:

Низколегированный сварочный материал в виде прутка / проволоки для сварки нелегированных и низколегированных сталей, работающих при температурах до 450°C.

**Области применения:** Монтажная сварка на оцинкованных и грунтованных элементах деталей и листах.

**Температурный режим при работе:** от -10°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 500		TStE 255 - TStE 420		
DIN 17172	StE 240. 7 - StE 360.7 TM						
DIN 17155	HI	HI	17 Mn 4	19 Mn 6			
	Ck 10 - Ck 35						
	GS 38 - GS 52						

### Механические свойства наплавленного металла шва (типичные значения)

Временное сопротивление на разрыв $R_m$ Н/мм <sup>2</sup>	Предел текучести $R_{p0,2}$ Н/мм <sup>2</sup>	Относительное удлинение $A_5$ %	Ударная вязкость ISO - V Дж при $t = +20^\circ\text{C}$
580	510	27	150



**Химический состав наплавленного металла шва (типичные значения, %)**

<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Al</b>	<b>Ti</b>	<b>Zr</b>
0,07	0,7	1,3	0,1	0,15	>0,1

Форма выпуска		Проволока				Пруток				
Название материала		CARBO S-Ziro				CARBO T-Ziro				
Газы согласно EN 439		<b>M2, M3, C1</b>				<b>I1</b>				
Род и полярность тока		<b>= +</b>				<b>= -</b>				
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						
	(A) max	130	190	250						
Тип и вес упаковки		Катушка В300, 15 кг				10 кг				