



www.ewc.pro

EWC SG2-NC

Сварочная полированная
проволока

Сварочная полированная проволока

EWC SG2-NC

Универсальная проволока сплошного сечения, предназначена для сварки изделий из конструкционных нелегированных и низколегированных сталей с пределом текучести до 420 МПа, использующихся при знакопеременных нагрузках и низких температурах.

Высококачественная полированная поверхность, рядная намотка на катушки, стабильный диаметр по всей длине в сочетании с низким содержанием вредных примесей, таких как S и P, обеспечивают стабильное горение проволоки с минимальным разбрызгиванием и высокое качество наплавленного металла.

Используется для сварки стальных конструкций, машиностроении, котлостроении, мостостроении и многих других отраслях промышленности.

Основные материалы

S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, S235J2-S355J2, S275N-S420N, S275M-S420M, P235GHP355GH,P275NL1-P355NL1, P215NL, P265NL, P355N, P285NH-P420NH, P195TR1-P265TR1, P195TR2-P265TR2, P195GH-P265GH, L245NB-L415NB, L245MB-L415MB, GE200-GE240

Корабельные стали:

A, B, D, E, A 32-E 36, ASTM A 106 Gr. A, B, C; A 181 Gr. 60, 70; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 350 Gr. LF1; A 414 Gr. A, B, C, D, E, F, G; A 501 Gr. B; A 513 Gr. 1018; A 516 Gr. 55, 60, 65, 70; A 573 Gr. 58, 65, 70; A 588 Gr. A, B; A 633 Gr. C; A 662 Gr. B; A 711 Gr. 1013; A 841 Gr. A; API 5 L Gr. B, X42, X52, X56, X60

Особенности и преимущества

- стабильный химический состав
 - отличные сварочно-технологические свойства
 - высокое качество наплавленного металла
 - более высокая производительность и эффективность
 - широкая сфера применения в различных отраслях
- низкий уровень разбрызгивания
 - стабильная подача
 - мягкое горение дуги
 - минимальное дымообразование

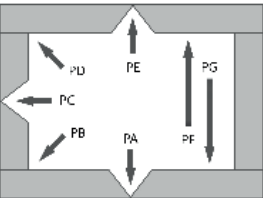
Типичный химический состав проволоки, %

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Cu	Mo	V
Типичный	0.075	1.42	0.81	0.016	0.017	0.022	0.004	0.04	0.0012	0.001

Типичные механические свойства наплавленного металла после сварки

Предел текучести Rp0.2, МПа	Предел прочности Rm, МПа	Относительное удлинение (A5), %	Работа удара KV, J (-400С)	Защитный газ
420	540	30	88	C1 (100% CO ₂)
590	490	27	110	M21 (Ar + (15-25%) CO ₂)

Эксплуатационные данные:



РА, РВ, РС, РD, РЕ, РF, РG
Постоянный ток обратной полярности

Рекомендуемые режимы сварки:

Диаметр проволоки, мм	Сварочный ток, А	Скорость подачи проволоки, м/мин	Напряжение сварочной дуги, В	Вылет проволоки, мм	Расход газа, л/мин
0,8	60-200	3,2-10,0	18-24	10,0-15,0	15-25
1,0	80-300	2,7-15,0	18-32	10,0-15,0	15-25
1,2	120-380	2,5-15,0	18-35	10,0-15,0	15-25
1,6	225-550	2,3-10,0	28-38	10,0-15,0	15-25

Информация для заказа полированной проволоки EWC SG2-NC

Артикул	Наименование
CN1500346	Проволока MIG EWC SG2-NC (полированная) 0.8mm 15kg
CN1500347	Проволока MIG EWC SG2-NC (полированная) 1.0mm 15kg
CN1500349	Проволока MIG EWC SG2-NC (полированная) 1.2mm 15kg
CN1500284	Проволока MIG EWC SG2-NC (полированная) 1.2mm 15kg VackPack
CN1500348	Проволока MIG EWC SG2-NC (полированная) 1.2mm 250kg

