

Марка, описание	Классификация и одобрения	Химический состав проволоки, %	Защитный газ	Типичные механические свойства наплавленного металла
<b>OK AristoRod® 12.50</b> Универсальная неомедненная сварочная проволока с уникальной обработкой поверхности ASC (Advanced Surface Characteristics – поверхность с улучшенными характеристиками), предназначенная для сварки изделий из конструкционных нелегированных и низколегированных сталей с пределом текучести до 420 МПа, эксплуатирующихся при знакопеременных нагрузках и низких температурах. Высокая чистота поверхности, качественная 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. Отсутствие омеднения позволяет избежать засорения проволокопровода и пригорания чешуек меди к рабочей поверхности контактного наконечника, значительно увеличивает срок службы расходных деталей горелки. Проволока особенно рекомендуется для автоматической и роботизированной сварки. Она нашла широкое применение в судостроении, сварке металлоконструкций, машиностроении, изготовлении мостовых конструкций и многих других отраслях промышленности. Проволока имеет разрешение НИЦ «Мосты» на применение для всех видов мостовых конструкций (включая ж/д) всех климатических исполнений (включая Северное Б). Высокие пластические свойства наплавленного металла позволяют рекомендовать данную проволоку для сварки сталей типа HARDOX. Необходимо помнить, что данную проволоку не рекомендуется применять для TIG-сварки, т.к. ASC покрытие, при данном виде сварки, провоцирует образование пор. Выпускаемые диаметры: 0,8; 0,9; 1,0; 1,2; 1,4; 1,6 и 2,0 мм	Проволока EN ISO 14341-A: G 3Si1  AWS A5.18: ER70S-6  Наплавленный металл EN ISO 14341-A: G 38 3 C1 3Si1  EN ISO 14341-A: G 42 4 M20 3Si1  EN ISO 14341-A: G 42 4 M21 3Si1  ТУ 1227-016-55224353-2005  НАКС: Ø 1,0; 1,2; 1,6 мм  НИЦ «Мосты»  ABS: 3Y SA BV: SA3YM DNV, GL: III YMS LR: 3YS PMPC: 3YMS	C 0,06-0,14 Mn 1,40-1,60 Si 0,80-1,00 P max 0,025 S max 0,025 Cu max 0,15 Ti+Zr max 0,10	C1 (100% CO <sub>2</sub> )	$\sigma_T$ 440 МПа $\sigma_B$ 540 МПа $\delta$ 25% KCV: 138 Дж/см <sup>2</sup> при +20°C 94 Дж/см <sup>2</sup> при -30°C KCU: ≥34 Дж/см <sup>2</sup> при -60°C
			M21 (80%Ar + 20%CO <sub>2</sub> )	$\sigma_T$ 470 МПа $\sigma_B$ 560 МПа $\delta$ 26% KCV: 163 Дж/см <sup>2</sup> при +20°C 150 Дж/см <sup>2</sup> при -20°C 125 Дж/см <sup>2</sup> при -30°C 113 Дж/см <sup>2</sup> при -40°C 88 Дж/см <sup>2</sup> при -50°C KCU: 140 Дж/см <sup>2</sup> при -40°C 115 Дж/см <sup>2</sup> при -60°C
<b>OK PRO 51C</b> Омедненная сварочная проволока аналогичная по механическим и сварочно-технологическим характеристикам Weld G3Si1, выпускаемая на Российских заводах, входящих в структуру концерна ESAB. Высококачественное сырье и омеднение, 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. Проволока нашла широкое применение в судостроении, сварке металлоконструкций, машиностроении и многих других отраслях промышленности. Выпускаемые диаметры: 0,8; 1,0; 1,2 и 1,6 мм	Проволока EN ISO 14341-A: G 3Si1  AWS A5.18: ER70S-6  Наплавленный металл EN ISO 14341-A: G 38 2 C1 3Si1  EN ISO 14341-A: G 42 3 M21 3Si1  ТУ 1227-200-55224353-2018  НАКС: Ø 0,8; 1,0; 1,2; 1,6 мм	C 0,06-0,14 Mn 1,40-1,60 Si 0,80-1,00 P max 0,025 S max 0,025	C1 (100% CO <sub>2</sub> )	$\sigma_T$ 440 МПа $\sigma_B$ 540 МПа $\delta$ 26% KCV: 100 Дж/см <sup>2</sup> при -20°C KCU: ≥34 Дж/см <sup>2</sup> при -60°C
			M21 (80%Ar + 20%CO <sub>2</sub> )	$\sigma_T$ 450 МПа $\sigma_B$ 560 МПа $\delta$ 26% KCV: 125 Дж/см <sup>2</sup> при -30°C KCU: ≥50 Дж/см <sup>2</sup> при -60°C
<b>OK PRO 50C</b> Неомедненная сварочная проволока, изготавливаемая из того же подката, что и ОК ПРО 51С, выпускаемая на Российских заводах, входящих в структуру концерна ESAB. Отсутствие омеднения позволяет избежать засорения проволокопровода и пригорания чешуек меди к рабочей поверхности контактного наконечника, значительно увеличивает срок службы расходных деталей горелки, а специальная обработка ее поверхности обеспечивает стабильное горение проволоки с минимальным разбрызгиванием и высокое качество наплавленного металла. Выпускаемые диаметры: 0,8; 1,0; 1,2 и 1,6 мм	Проволока EN ISO 14341-A: G 3Si1  AWS A5.18: ER70S-6  Наплавленный металл EN ISO 14341-A: G 38 2 C1 3Si1  EN ISO 14341-A: G 42 3 M21 3Si1  ТУ 1227-232-55224353-2020	C 0,06-0,14 Mn 1,40-1,60 Si 0,80-1,00 P max 0,025 S max 0,025	C1 (100% CO <sub>2</sub> )	$\sigma_T$ 440 МПа $\sigma_B$ 540 МПа $\delta$ 26% KCV: 100 Дж/см <sup>2</sup> при -20°C KCU: ≥34 Дж/см <sup>2</sup> при -60°C
			M21 (80%Ar + 20%CO <sub>2</sub> )	$\sigma_T$ 450 МПа $\sigma_B$ 560 МПа $\delta$ 26% KCV: 125 Дж/см <sup>2</sup> при -30°C KCU: ≥50 Дж/см <sup>2</sup> при -60°C