



OLIVER

СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА

Сварочная проволока **Св08Г2С, Св08ГС, Св08ГА, Св08А, ER 321 и 1.4541, ER70S-6** аттестована Национальным Агентством Контроля Сварки (**НАКС**), сварочная проволока **Св08Г2С, ER309LSi и ER316LSi** одобрена **Российскими Морским Регистром**, сварочная проволока **Св08Г2С** признана **Российским Речным Регистром судоходства**. Проволока **Св-08Г2С** является **победителем конкурса Лучший строительный продукт года-2011** в номинации «Лучший строительный материал года».



Проволока сварочная производства ООО «Оливер»

Сварочная проволока Св08Г2С производства ООО «Оливер» полностью соответствует лучшим западным образцам.

Благодаря собственным исследованиям и опыту зарубежных производителей мы добились:

- минимального разбрызгивания в защитном газе CO₂, а также хорошего формирования шва;
- чистоты поверхности сварочной проволоки: <0,001% остаточной смазки исключает забивание направляющего канала и залипания проволоки, а также увеличивает стойкость контактных наконечников;
- специальное покрытие увеличивает коррозионную стойкость проволоки, обеспечивает легкую подачу в направляющем канале, а также улучшает контакт с наконечником, что обеспечивает стабильное горение дуги;
- стабильности химического состава, а также механических характеристик прочности и жесткости;
- малой погрешности геометрических размеров проволоки и их постоянства;
- высокой точности исполнения рядной намотки.

В настоящее время наша производственная лаборатория имеет возможность определять массовую долю по 24 химическим элементам катанки и проволоки, толщину медного покрытия, а также количество остаточной смазки

Проволока торговой марки «Оливер» отлично зарекомендовала себя на крупнейших предприятиях Беларуси, в России, Узбекистане, Казахстане, Грузии, Украине. Потребителем сварочной проволоки Оливер являются такие крупнейшие предприятия России как АО «Тихвинский вагоностроительный завод», ОАО «Рославльский ВРЗ», ОАО «Новозыбковский машиностроительный завод» и многие другие.

Полезная информация!

Преимущества использования высококачественной сварочной полированной проволоки:



- отсутствие выделения паров меди в процессе сварки;
- стабильное горение дуги;
- уменьшение разбрызгивания;
- низкий износ контактного наконечника;
- равномерная подача проволоки;
- отсутствие осыпания меди в подающих механизмах и проволокопроводящих направляющих каналах;
- снижение усилия продвижения проволоки по проволокопроводящим направляющим каналам;
- уменьшение простоев сварочного оборудования, связанного с периодической очисткой проволокопроводящих направляющих каналов и роликов подающих механизмов.

Перечисленные выше преимущества сварочной полированной проволоки позволяют обеспечить высокую производительность сварочного процесса!

Коррозионная стойкость полированной проволоки обеспечивается наличием на поверхности проволоки специального покрытия, не препятствующего процессу сварки и хорошему формированию сварного шва.

ООО «Оливер» является членом ассоциации «Электрод» – международной организации, объединяющей специалистов в области производства, реализации и потребления сварочных материалов.

Сварочная проволока **Св08Г2С, Св08ГА, Св08ГС, ER 321 и 1.4541** аттестована Национальным Агентством Контроля Сварки (НАКС), а сварочная проволока **Св08Г2С** также одобрена **Российскими морским и речным регистрами судоходства**. Проволока **Св-08Г2С** является **победителем конкурса «Лучший строительный продукт года-2011»** в номинации «Лучший строительный материал года».



участок волочения проволоки



производственная лаборатория



Проволока легированная сплошного сечения для сварки в среде защитных газов

(ГОСТ 2246-70, ТУ ВУ 100172845.004-2010)

МАРКА	Классификация	Описание	Область применения															
Св-08Г2С ОМЕДНЕННАЯ	ГОСТ 2246-70 Св-08Г2С	<table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th colspan="5">Химический состав, %</th> </tr> <tr> <th>С</th> <th>Mn</th> <th>Si</th> <th>P</th> <th>S</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0,05-0,11</td> <td>1,80-2,10</td> <td>0,70-0,95</td> <td>≤0,025</td> <td>≤0,03</td> </tr> </tbody> </table> <p>Механические свойства наплавленного металла: Предел текучести, МПа 415-440 Предел прочности, МПа 540-564 Относительное удлинение, % >25 Работа удара KV, Дж +20°C -118; -20°C -69; -40°C - 56.</p> <p>Механические свойства проволоки: Вр.сопротивление разрыву, МПа 882-1323 Диаметры выпускаемой проволоки, мм: 0,8, 1,0; 1,2; 1,6.</p> <p>Проволока поставляется на пластиковых катушках D200, D300 и каркасных кассетах K300, KS300, BS300 с рядной намоткой, весом 5, 15 и 18 кг, упакованных в вакуумную пленку со вкладышем силикагеля и картонную юробку.</p>	Химический состав, %					С	Mn	Si	P	S	0,05-0,11	1,80-2,10	0,70-0,95	≤0,025	≤0,03	<p>Применяется для механизированной сварки изделий из углеродистых и низколегированных конструкционных сталей в среде защитных газов. Качественная намотка проволоки на катушки, стабильный диаметр ее по всей длине в сочетании с низким содержанием вредных примесей S и P обеспечивают стабильное горение дуги с минимальным разбрызгиванием и высокое качество шва. Типичное применение: строительство, производство металлоконструкций, машиностроение, транспортное машиностроение.</p>
		Химический состав, %																
С	Mn	Si	P	S														
0,05-0,11	1,80-2,10	0,70-0,95	≤0,025	≤0,03														
Св-08Г2С ПОЛИРОВАННАЯ																		
Св-08ГС ОМЕДНЕННАЯ	ГОСТ 2246-70 Св-08ГС Аналоги: G3Si1, ER70S-6	<table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th colspan="5">Химический состав, %</th> </tr> <tr> <th>С</th> <th>Mn</th> <th>Si</th> <th>P</th> <th>S</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>≤0,10</td> <td>1,40-1,70</td> <td>0,60-0,85</td> <td>≤0,025</td> <td>≤0,03</td> </tr> </tbody> </table> <p>Механические свойства наплавленного металла: Предел текучести, МПа 389-420 Предел прочности, МПа 500-515 Относительное удлинение, % >25 Работа удара KV, Дж -20°C -62; -40°C - 51.</p> <p>Механические свойства проволоки: вр.сопротивление разрыву, МПа 882-1323 Диаметры выпускаемой проволоки, мм: 0,8, 1,0; 1,2; 1,6.</p> <p>Проволока поставляется на пластиковых катушках D200, D300 и каркасных кассетах K300, KS300, BS300 с рядной намоткой, весом 5, 15 и 18 кг, упакованных в вакуумную пленку со вкладышем силикагеля и картонную юробку.</p>	Химический состав, %					С	Mn	Si	P	S	≤0,10	1,40-1,70	0,60-0,85	≤0,025	≤0,03	<p>Применяется для механизированной сварки изделий из углеродистых и низколегированных конструкционных сталей в среде защитных газов. Качественная намотка проволоки на катушки, стабильный диаметр ее по всей длине в сочетании с низким содержанием вредных примесей S и P обеспечивают стабильное горение дуги с минимальным разбрызгиванием и высокое качество шва. Типичное применение: строительство, производство металлоконструкций, машиностроение, транспортное машиностроение.</p>
		Химический состав, %																
С	Mn	Si	P	S														
≤0,10	1,40-1,70	0,60-0,85	≤0,025	≤0,03														
Св-08ГС ПОЛИРОВАННАЯ																		

Проволока сплошного сечения для автоматической сварки под флюсом и газовой сварки

(ГОСТ 2246-70, ТУ ВУ 100172845.004-2010)

МАРКА	Классификация	Описание	Область применения															
Св-08А	ГОСТ 2246-70 Св-08А	<table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th colspan="5">Химический состав, %</th> </tr> <tr> <th>С</th> <th>Mn</th> <th>Si</th> <th>P</th> <th>S</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>≤0,10</td> <td>0,35-0,60</td> <td>≤0,03</td> <td>≤0,03</td> <td>≤0,03</td> </tr> </tbody> </table> <p>Поставляется диаметрами 2,0; 2,4; 3,0; 3,2 и 4,0 мм в бухтах по 50,0 кг и в прутках длиной 1000мм по 5,0 кг и на кассетах K415.</p>	Химический состав, %					С	Mn	Si	P	S	≤0,10	0,35-0,60	≤0,03	≤0,03	≤0,03	<p>Применяется для автоматической сварки под флюсом конструкций из углеродистых и низколегированных сталей и для газовой сварки. Низкое содержание вредных примесей S и P обеспечивает высокое качество шва. Типичное применение: строительство, производство металлоконструкций, машиностроение, транспортное машиностроение, сантехнические работы.</p>
Химический состав, %																		
С	Mn	Si	P	S														
≤0,10	0,35-0,60	≤0,03	≤0,03	≤0,03														
Св-08ГА	ГОСТ 2246-70 Св-08ГА	<table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th colspan="5">Химический состав, %</th> </tr> <tr> <th>С</th> <th>Mn</th> <th>Si</th> <th>P</th> <th>S</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>≤0,10</td> <td>0,8-1,10</td> <td>≤0,06</td> <td>≤0,03</td> <td>≤0,03</td> </tr> </tbody> </table> <p>Поставляется диаметрами 2,0; 2,4; 3,0; 3,2 и 4,0 мм в бухтах по 20,0 и 50,0 кг и на кассетах K415.</p>	Химический состав, %					С	Mn	Si	P	S	≤0,10	0,8-1,10	≤0,06	≤0,03	≤0,03	<p>Применяется для автоматической сварки под флюсом конструкций из углеродистых и низколегированных сталей. Низкое содержание вредных примесей S и P обеспечивает высокое качество шва. Типичное применение: строительство, производство металлоконструкций, машиностроение, транспортное машиностроение.</p>
Химический состав, %																		
С	Mn	Si	P	S														
≤0,10	0,8-1,10	≤0,06	≤0,03	≤0,03														
Св-08Г2С	ГОСТ 2246-70 Св-08Г2С	<table border="1" style="width: 100%;"> <thead> <tr> <th colspan="5">Химический состав, %</th> </tr> <tr> <th>С</th> <th>Mn</th> <th>Si</th> <th>P</th> <th>S</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0,05-0,11</td> <td>1,8-2,10</td> <td>0,7-0,95</td> <td>≤0,025-5</td> <td>≤0,03</td> </tr> </tbody> </table> <p>Поставляется диаметрами 2,0; 3,0 и 4,0 мм в бухтах по 20,0 и 50,0 кг и в прутках длиной 1000 мм по 5,0 кг.</p>	Химический состав, %					С	Mn	Si	P	S	0,05-0,11	1,8-2,10	0,7-0,95	≤0,025-5	≤0,03	<p>Применяется для газовой сварки углеродистых и низколегированных сталей с использованием газа МАФ. Низкое содержание вредных примесей S и P обеспечивает высокое качество шва. Типичное применение: строительство, сантехнические работы.</p>
Химический состав, %																		
С	Mn	Si	P	S														
0,05-0,11	1,8-2,10	0,7-0,95	≤0,025-5	≤0,03														

Св-10НМА	ГОСТ 2246 Св-10НМА	Химический состав, %							
		С	Мn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S
		0,07-0,12	0,40-0,70	0,12-0,35	≤0,20	1,0-1,50	0,4-0,55	≤0,02	≤0,025

Поставляется диаметрами 2,0; 3,0; 4,0 и 5,0 мм
в бухтах по 300,0-1000,0 кг и мотках по 30,0 -100,0 кг.

Применяется для для автоматической сварки под флюсом, автоматической наплавки под флюсом, механизированной сварки под флюсом, ручной аргодуговой сварки углеродистых и низколегированных конструкционных сталей повышенного уровня прочности и хладостойкости с пределом текучести до 500 МПа
Типичное применение: строительство, производство металлоконструкций, машиностроение, транспортное машиностроение

Проволока (прутки) высоколегированная для сварки нержавеющей сталей

(ТУ BY 100172845.014-2013)

МАРКА	Классификация			Аналог, описание, область применения																											
	AWS 5.9	СТБ ISO 14343	ГОСТ 2246																												
ER 308L	ER 308L	SS 308L	Св-01Х19Н9	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <th colspan="9">Химический состав, %</th> </tr> <tr> <th>С</th> <th>Мn</th> <th>Si</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>S</th> <th>P</th> <th>Mo</th> <th>Cu</th> </tr> <tr> <td>≤0,03</td> <td>1,0-2,5</td> <td>0,30-0,65</td> <td>19,5-22,0</td> <td>9,0-11,0</td> <td>≤0,03</td> <td>≤0,03</td> <td>≤0,75</td> <td>≤0,75</td> </tr> </table> <p>Минимальные значения характеристик при растяжении наплавленного металла: Предел прочности, МПа ≥ 520 Относительное удлинение, % ≥ 35</p> <p>Применяется для автоматической (полуавтоматической) сварки нержавеющей сталей с содержанием хрома ~ 18% и никеля ~ 8% типа 08Х18Н9, 12Х18Н10, 06Х19Н9Т и им подобных (в т.ч. работающих при температурах до 300 0С) на постоянном токе обратной полярности в атмосфере аргона. Наплавленный металл обладает высокой коррозионной стойкостью. Низкое содержание углерода снижает риск возникновения межкристаллитной коррозии.</p>	Химический состав, %									С	Мn	Si	Cr	Ni	S	P	Mo	Cu	≤0,03	1,0-2,5	0,30-0,65	19,5-22,0	9,0-11,0	≤0,03	≤0,03	≤0,75	≤0,75
				Химический состав, %																											
С	Мn	Si	Cr	Ni	S	P	Mo	Cu																							
≤0,03	1,0-2,5	0,30-0,65	19,5-22,0	9,0-11,0	≤0,03	≤0,03	≤0,75	≤0,75																							
ER 308LSi	ER 308LSi	SS 308LSi	Св-01Х19Н9	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <th colspan="9">Химический состав, %</th> </tr> <tr> <th>С</th> <th>Мn</th> <th>Si</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>S</th> <th>P</th> <th>Mo</th> <th>Cu</th> </tr> <tr> <td>≤0,03</td> <td>1,0-2,5</td> <td>0,65-1,0</td> <td>19,5-22,0</td> <td>9,0-11,0</td> <td>≤0,03</td> <td>≤0,03</td> <td>≤0,75</td> <td>≤0,75</td> </tr> </table> <p>Минимальные значения характеристик при растяжении наплавленного металла: Предел прочности, МПа ≥ 520 Относительное удлинение, % ≥ 35</p> <p>Применяется для автоматической (полуавтоматической) сварки нержавеющей сталей с содержанием хрома ~ 18% и никеля ~ 8% типа 08Х18Н9, 12Х18Н10, 06Х19Н9Т и им подобных (в т.ч. работающих при температурах до 300 0С) на постоянном токе обратной полярности в атмосфере аргона. Наплавленный металл обладает высокой коррозионной стойкостью. Низкое содержание углерода снижает риск возникновения межкристаллитной коррозии. Наличие кремния обеспечивает высокое качество шва.</p>	Химический состав, %									С	Мn	Si	Cr	Ni	S	P	Mo	Cu	≤0,03	1,0-2,5	0,65-1,0	19,5-22,0	9,0-11,0	≤0,03	≤0,03	≤0,75	≤0,75
				Химический состав, %																											
С	Мn	Si	Cr	Ni	S	P	Mo	Cu																							
≤0,03	1,0-2,5	0,65-1,0	19,5-22,0	9,0-11,0	≤0,03	≤0,03	≤0,75	≤0,75																							
ER 309LSi	ER 309LSi	SS 309LSi	Св-07Х25Н13	<table border="1" style="width: 100%;"> <tr> <th colspan="9">Химический состав, %</th> </tr> <tr> <th>С</th> <th>Мn</th> <th>Si</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>S</th> <th>P</th> <th>Mo</th> <th>Cu</th> </tr> <tr> <td>≤0,03</td> <td>1,0-2,5</td> <td>0,65-1,0</td> <td>23,0-25,0</td> <td>12,0-14,0</td> <td>≤0,03</td> <td>≤0,03</td> <td>≤0,75</td> <td>≤0,75</td> </tr> </table> <p>Минимальные значения характеристик при растяжении наплавленного металла: Предел прочности, МПа ≥ 600 Относительное удлинение, % ≥ 25</p> <p>Применяется для автоматической (полуавтоматической) сварки разнородных сталей (нержавеющих с не- и низколегированными сталями), а также для сварки аустенитных нержавеющей сталей содержащих хрома ~ 24% и никеля ~ 13% типа 10Х23Н13, 20Х23Н18 и им подобных с аналогичными или сталями типа Х18Н8 на постоянном токе обратной полярности в атмосфере аргона. Проволока обеспечивает коррозионную стойкость сварного шва такую же, как коррозионная стойкость основного металла. Наличие кремния обеспечивает высокое качество шва</p>	Химический состав, %									С	Мn	Si	Cr	Ni	S	P	Mo	Cu	≤0,03	1,0-2,5	0,65-1,0	23,0-25,0	12,0-14,0	≤0,03	≤0,03	≤0,75	≤0,75
				Химический состав, %																											
С	Мn	Si	Cr	Ni	S	P	Mo	Cu																							
≤0,03	1,0-2,5	0,65-1,0	23,0-25,0	12,0-14,0	≤0,03	≤0,03	≤0,75	≤0,75																							

МАРКА	Классификация			Аналог, описание, область применения																														
	AWS 5.9	СТБ ISO 14343	ГОСТ 2246																															
ER 316LSi	ER 316LSi	SS 316LSi	Св-04X19Н11М3, Св-06X20Н11М3Б	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="9">Химический состав, %</th> </tr> <tr> <th>C</th> <th>Mn</th> <th>Si</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>S</th> <th>P</th> <th>Mo</th> <th>Cu</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>≤0,03</td> <td>1,0-2,5</td> <td>0,65-1,0</td> <td>18,0-20,0</td> <td>11,0-14,0</td> <td>≤0,03</td> <td>≤0,03</td> <td>≤2,0</td> <td>≤0,75</td> </tr> </tbody> </table> <p>Минимальные значения характеристик при растяжении наплавленного металла:</p> <p>Предел прочности, МПа ≥ 520</p> <p>Относительное удлинение, % ≥ 30</p> <p>Применяется для автоматической (полуавтоматической) сварки нержавеющей сталей с содержанием хрома 18%, никеля 12%, молибдена 3% типа 03X17H14M2, 10X17H13M3T и им подобным и сталей с содержанием хрома 13% и 17% на постоянном токе обратной полярности в атмосфере аргона. Сварной шов обеспечивает высокую стойкость против межкристаллитной коррозии в кислотной и хлорсодержащей среде. Низкое содержание углерода снижает риск возникновения межкристаллитной коррозии. Наличие кремния обеспечивает высокое качество шва.</p>	Химический состав, %									C	Mn	Si	Cr	Ni	S	P	Mo	Cu	≤0,03	1,0-2,5	0,65-1,0	18,0-20,0	11,0-14,0	≤0,03	≤0,03	≤2,0	≤0,75			
Химический состав, %																																		
C	Mn	Si	Cr	Ni	S	P	Mo	Cu																										
≤0,03	1,0-2,5	0,65-1,0	18,0-20,0	11,0-14,0	≤0,03	≤0,03	≤2,0	≤0,75																										
ER 347L	ER 347L	SS 347L	Св-07X19Н10Б, Св-08X20Н10Г2Б, Св-08X19Н10Г2Б	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="10">Химический состав, %</th> </tr> <tr> <th>C</th> <th>Mn</th> <th>Si</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>S</th> <th>P</th> <th>Mo</th> <th>Cu</th> <th>Nb</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>≤0,03</td> <td>1,0-2,5</td> <td>0,30-0,65</td> <td>19,0-21,5</td> <td>9,0-11,0</td> <td>≤0,03</td> <td>≤0,03</td> <td>≤0,75</td> <td>≤0,75</td> <td>10xC-1,0</td> </tr> </tbody> </table> <p>Минимальные значения характеристик при растяжении наплавленного металла:</p> <p>Предел прочности, МПа ≥ 520</p> <p>Относительное удлинение, % ≥ 35</p> <p>Применяется для автоматической (полуавтоматической) сварки нержавеющей сталей типа 12X18H10T, 12X18H9T, 08X18H12T, 08X18H12Б и им подобным на постоянном токе обратной полярности в атмосфере аргона. Проволока, стабилизированная ниобием, обеспечивает высокую стойкость против межкристаллитной коррозии и высокое качество сварного шва. Металл шва отличается коррозионной стойкостью к агрессивным средам при 450-600°С с обеспечением высоких прочностных характеристик. Низкое содержание углерода снижает риск возникновения межкристаллитной коррозии.</p>	Химический состав, %										C	Mn	Si	Cr	Ni	S	P	Mo	Cu	Nb	≤0,03	1,0-2,5	0,30-0,65	19,0-21,5	9,0-11,0	≤0,03	≤0,03	≤0,75	≤0,75	10xC-1,0
Химический состав, %																																		
C	Mn	Si	Cr	Ni	S	P	Mo	Cu	Nb																									
≤0,03	1,0-2,5	0,30-0,65	19,0-21,5	9,0-11,0	≤0,03	≤0,03	≤0,75	≤0,75	10xC-1,0																									
ER 347LSi	ER 347LSi	SS 347LSi	Св-07X19Н10Б, Св-08X18Н8Г2Б, Св-08X19Н10Г2Б	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="10">Химический состав, %</th> </tr> <tr> <th>C</th> <th>Mn</th> <th>Si</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>S</th> <th>P</th> <th>Mo</th> <th>Cu</th> <th>Nb</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>≤0,03</td> <td>1,0-2,5</td> <td>0,30-0,65</td> <td>19,0-21,5</td> <td>9,0-11,0</td> <td>≤0,03</td> <td>≤0,03</td> <td>≤0,75</td> <td>≤0,75</td> <td>10xC-1,0</td> </tr> </tbody> </table> <p>Минимальные значения характеристик при растяжении наплавленного металла:</p> <p>Предел прочности, МПа ≥ 520</p> <p>Относительное удлинение, % ≥ 35</p> <p>Применяется для автоматической (полуавтоматической) сварки нержавеющей сталей типа 08X18H10T, 08X18H10T, 12X18H9T и им подобным на постоянном токе обратной полярности в атмосфере аргона. Проволока, стабилизированная ниобием, обеспечивает высокую стойкость против межкристаллитной коррозии и высокое качество сварного шва. Металл шва отличается коррозионной стойкостью к агрессивным средам при 450-600°С с обеспечением высоких прочностных характеристик. Низкое содержание углерода снижает риск возникновения межкристаллитной коррозии. Наличие кремния обеспечивает высокое качество шва.</p>	Химический состав, %										C	Mn	Si	Cr	Ni	S	P	Mo	Cu	Nb	≤0,03	1,0-2,5	0,30-0,65	19,0-21,5	9,0-11,0	≤0,03	≤0,03	≤0,75	≤0,75	10xC-1,0
Химический состав, %																																		
C	Mn	Si	Cr	Ni	S	P	Mo	Cu	Nb																									
≤0,03	1,0-2,5	0,30-0,65	19,0-21,5	9,0-11,0	≤0,03	≤0,03	≤0,75	≤0,75	10xC-1,0																									
ER 321	ER 321	SS 321	Св-06X19Н9Т, Св-08X18Н10Т	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="9">Химический состав, %</th> </tr> <tr> <th>C</th> <th>Mn</th> <th>Si</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>S</th> <th>P</th> <th>Cu</th> <th>Ti</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>≤0,08</td> <td>1,0-2,5</td> <td>0,30-0,65</td> <td>18,5-20,5</td> <td>9,0-10,0</td> <td>≤0,03</td> <td>≤0,03</td> <td>≤0,75</td> <td>9xC-1,0</td> </tr> </tbody> </table> <p>Минимальные значения характеристик при растяжении наплавленного металла:</p> <p>Предел прочности, МПа ≥ 520</p> <p>Относительное удлинение, % ≥ 35</p> <p>Применяется для автоматической (полуавтоматической) сварки нержавеющей сталей типа 08X18H10, 08X18H10T, 12X18H9T и им подобным на постоянном токе обратной полярности в атмосфере аргона с обеспечением высоких прочностных характеристик наплавленного металла и высокой стойкости против межкристаллитной коррозии.</p>	Химический состав, %									C	Mn	Si	Cr	Ni	S	P	Cu	Ti	≤0,08	1,0-2,5	0,30-0,65	18,5-20,5	9,0-10,0	≤0,03	≤0,03	≤0,75	9xC-1,0			
Химический состав, %																																		
C	Mn	Si	Cr	Ni	S	P	Cu	Ti																										
≤0,08	1,0-2,5	0,30-0,65	18,5-20,5	9,0-10,0	≤0,03	≤0,03	≤0,75	9xC-1,0																										

МАРКА	Классификация			Аналог, описание, область применения																											
	AWS 5.9	СТБ ISO 14343	ГОСТ 2246																												
1.4541 (En10088-21.4541)	ER 321	SS 321	Св-06X19Н9Т, Св-08X18Н10Т	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="9">Химический состав, %</th> </tr> <tr> <th>C</th> <th>Mn</th> <th>Si</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>S</th> <th>P</th> <th>Cu</th> <th>Ti</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>≤0,08</td> <td>2,0</td> <td>1,0</td> <td>17,0-19,0</td> <td>9,0-12,0</td> <td>≤0,015</td> <td>≤0,045</td> <td>≤0,75</td> <td>5xC-0,7</td> </tr> </tbody> </table> <p>Минимальные значения характеристик при растяжении наплавленного металла: Предел прочности, МПа ≥ 520 Относительное удлинение, % ≥ 35</p> <p>Применяется для автоматической (полуавтоматической) сварки нержавеющей сталей типа 08X18Н10, 08X18Н10Т, 12X18Н9Т и им подобным на постоянном токе обратной полярности в атмосфере аргона с обеспечением высоких прочностных характеристик наплавленного металла и высокой стойкости против межкристаллитной коррозии.</p>	Химический состав, %									C	Mn	Si	Cr	Ni	S	P	Cu	Ti	≤0,08	2,0	1,0	17,0-19,0	9,0-12,0	≤0,015	≤0,045	≤0,75	5xC-0,7
Химический состав, %																															
C	Mn	Si	Cr	Ni	S	P	Cu	Ti																							
≤0,08	2,0	1,0	17,0-19,0	9,0-12,0	≤0,015	≤0,045	≤0,75	5xC-0,7																							
ER 307Si	ER 307	SS 307	Св-08X21Н10Г6	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="9">Химический состав, %</th> </tr> <tr> <th>C</th> <th>Mn</th> <th>Si</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>S, P</th> <th>Mo</th> <th>Cu</th> <th>Ti</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>≤0,14</td> <td>3,3-4,75</td> <td>0,3-0,65</td> <td>19,5-22,0</td> <td>8,0-10,7</td> <td>≤0,03</td> <td>0,5-1,5</td> <td>до 0,75</td> <td>до 0,3</td> </tr> </tbody> </table> <p>Механические свойства наплавленного металла: Предел прочности, МПа ≥ 600 Относительное удлинение, % ≥ 35</p> <p>Применяется для автоматической (полуавтоматической) и аргонодуговой сварки разнородных и трудносвариваемых сталей на постоянном токе обратной полярности в среде аргона. Типичные области применения включают: соединение 14 Мп-сталей, пружинных сталей, инструментальных сталей, высокоуглеродистых сталей. Рекомендуется для буферных слоев до наплавки поверхности твердым сплавом. Наплавленный металл обладает твердостью после наклепа, отличной стойкостью к порообразованию, термостойкостью и окислительной стойкостью до 850 °С.</p>	Химический состав, %									C	Mn	Si	Cr	Ni	S, P	Mo	Cu	Ti	≤0,14	3,3-4,75	0,3-0,65	19,5-22,0	8,0-10,7	≤0,03	0,5-1,5	до 0,75	до 0,3
Химический состав, %																															
C	Mn	Si	Cr	Ni	S, P	Mo	Cu	Ti																							
≤0,14	3,3-4,75	0,3-0,65	19,5-22,0	8,0-10,7	≤0,03	0,5-1,5	до 0,75	до 0,3																							
ER 307Ti	ER 307	SS 307	Св-06X21Н10Г7Т	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="9">Химический состав, %</th> </tr> <tr> <th>C</th> <th>Mn</th> <th>Si</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>S, P</th> <th>Mo</th> <th>Cu</th> <th>Ti</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>≤0,14</td> <td>3,3-4,75</td> <td>0,3-0,65</td> <td>19,5-22,0</td> <td>8,0-10,7</td> <td>≤0,03</td> <td>0,5-1,5</td> <td>до 0,75</td> <td>до 0,9</td> </tr> </tbody> </table> <p>Механические свойства наплавленного металла: Предел прочности, МПа ≥ 600 Относительное удлинение, % ≥ 35</p> <p>Применяется для автоматической (полуавтоматической) и аргонодуговой сварки разнородных и трудносвариваемых сталей на постоянном токе обратной полярности в среде аргона. Типичные области применения включают: соединение 14 Мп-сталей, пружинных сталей, инструментальных сталей, высокоуглеродистых сталей. Рекомендуется для буферных слоев до наплавки поверхности твердым сплавом. Наплавленный металл обладает твердостью после наклепа, отличной стойкостью к порообразованию, термостойкостью и окислительной стойкостью до 850 °С.</p>	Химический состав, %									C	Mn	Si	Cr	Ni	S, P	Mo	Cu	Ti	≤0,14	3,3-4,75	0,3-0,65	19,5-22,0	8,0-10,7	≤0,03	0,5-1,5	до 0,75	до 0,9
Химический состав, %																															
C	Mn	Si	Cr	Ni	S, P	Mo	Cu	Ti																							
≤0,14	3,3-4,75	0,3-0,65	19,5-22,0	8,0-10,7	≤0,03	0,5-1,5	до 0,75	до 0,9																							
ER 312	ER 312	SS 312		<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="8">Химический состав, %</th> </tr> <tr> <th>C</th> <th>Mn</th> <th>Si</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>S</th> <th>P</th> <th>Cu</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>≤0,15</td> <td>1,0-2,5</td> <td>0,3-0,65</td> <td>28,0-32,0</td> <td>8,0-10,5</td> <td>≤0,03</td> <td>≤0,03</td> <td>≤0,75</td> </tr> </tbody> </table> <p>Механические свойства наплавленного металла: Предел прочности, МПа ≥ 520 Относительное удлинение, % ≥ 35</p> <p>Применяется для автоматической (полуавтоматической) и аргонодуговой сварки различных марок сталей, вкл. нержавеющей, дуплексную и трудносвариваемую. Типичные области применения включают: соединение твердых марганцовистых сталей, инструментальных сталей, пружинных сталей, буферизацию, наряду с соединением разнородных материалов различных марок на постоянном токе обратной полярности в среде аргона. Образует трещиностойкий металл шва с повышенным содержанием феррита ~ Fn50.</p>	Химический состав, %								C	Mn	Si	Cr	Ni	S	P	Cu	≤0,15	1,0-2,5	0,3-0,65	28,0-32,0	8,0-10,5	≤0,03	≤0,03	≤0,75			
Химический состав, %																															
C	Mn	Si	Cr	Ni	S	P	Cu																								
≤0,15	1,0-2,5	0,3-0,65	28,0-32,0	8,0-10,5	≤0,03	≤0,03	≤0,75																								

МАРКА	Классификация			Аналог, описание, область применения																										
	AWS 5.9	СТБ ISO 14343	ГОСТ 2246																											
ER 2209	ER 2209	SS 2209		<p align="center">Химический состав, %</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Mn</th> <th>Si</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>S, P</th> <th>Mo</th> <th>N</th> <th>Cu</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>≤0,03</td> <td>0,5-2,0</td> <td>≤0,9</td> <td>21,5-23,5</td> <td>7,5-9,5</td> <td>≤0,03</td> <td>2,5-3,5</td> <td>0,08-0,2</td> <td>≤0,75</td> </tr> </tbody> </table> <p>Механические свойства наплавленного металла: Предел прочности, МПа ≥ 760 Относительное удлинение, % ≥ 28</p> <p>Применяется для автоматической (полуавтоматической) и аргонодуговой сварки дуплексных аустенитноферритных нержавеющей сталей, содержащих: Cr ~ 22%, Ni ~ 5%, Mo ~ 5%. типа 08X18H10, 08X18H10T, 12X18H9T и им подобным на постоянном токе обратной полярности в среде аргона с обеспечением высоких прочностных характеристик наплавленного металла и высокой стойкости против межкристаллитной коррозии.</p>									C	Mn	Si	Cr	Ni	S, P	Mo	N	Cu	≤0,03	0,5-2,0	≤0,9	21,5-23,5	7,5-9,5	≤0,03	2,5-3,5	0,08-0,2	≤0,75
				C	Mn	Si	Cr	Ni	S, P	Mo	N	Cu																		
≤0,03	0,5-2,0	≤0,9	21,5-23,5	7,5-9,5	≤0,03	2,5-3,5	0,08-0,2	≤0,75																						
ER 385	ER 385	SS 385		<p align="center">Химический состав, %</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Mn</th> <th>Si</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>S</th> <th>P</th> <th>Mo</th> <th>Cu</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>≤0,025</td> <td>1,0-2,5</td> <td>≤0,5</td> <td>19,5 - 21,5</td> <td>24,0-26,0</td> <td>≤0,03</td> <td>≤0,02</td> <td>4,2-5,2</td> <td>1,2-2,0</td> </tr> </tbody> </table> <p>Механические свойства наплавленного металла: Предел прочности, МПа ≥ 540 Относительное удлинение, % ≥ 37</p> <p>Применяется для автоматической (полуавтоматической) и аргонодуговой сварки нержавеющей сталей, содержащих: Cr ~ 20%, Ni ~ 25%, Mo ~ 5%, Cu ~ 1,5% и незначительный % углерода (C), на постоянном токе обратной полярности в среде аргона с обеспечением высоких прочностных характеристик и высокой коррозионной стойкостью наплавленного металла против межкристаллитной коррозии и сероводородного коррозионного растрескивания..</p>									C	Mn	Si	Cr	Ni	S	P	Mo	Cu	≤0,025	1,0-2,5	≤0,5	19,5 - 21,5	24,0-26,0	≤0,03	≤0,02	4,2-5,2	1,2-2,0
				C	Mn	Si	Cr	Ni	S	P	Mo	Cu																		
≤0,025	1,0-2,5	≤0,5	19,5 - 21,5	24,0-26,0	≤0,03	≤0,02	4,2-5,2	1,2-2,0																						

ОФИС:

220118, РБ, г. Минск,
 ул. Машиностроителей, 29
 Тел./факс: +375 17 387-01-01
 Моб.тел.: +375 29 387-01-01, +375 29 274-91-50
 e-mail: info@oliver.by - приемная
 sale@oliver.by - для заявок (отдел продаж)
 www.oliver.by

Карта региональной сети ООО "Оливер"
доступна на сайте oliver.by в разделе "Контакты"

МАГАЗИН «ОЛИВЕР» - розничная торговля:

220118, Республика Беларусь, г. Минск,
 ул. Машиностроителей, 29
 Тел.: +375 17 387-0-387
 Моб.тел.: +375 44 701-22-11
 E-mail: shop@oliver.by
 www.shop-oliver.by

СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР:

220116, РБ, Минский р-н, пос. Мачулищи, АБК
 (заезд со Слуцкого шоссе) Схема проезда есть на сайте www.oliver.by
 Тел./факс: +375 17 225-75-65,
 +375 17 510-26-87
 Моб. тел.: +375 29 183-03-92

www.oliver.by