

Проволока

Проволока стальная сварочная ГОСТ 2246-70

Проволока сварочная из сталей с низким содержанием углерода Св-08; Св-08А и легированных Св-08ГС; Св-08Г2С.

По виду поверхности проволока производится неомедненной и омедненной. Медное покрытие - 6 мкм. Поверхность проволоки должна быть чистой и гладкой, без трещин, расслоений, плен, закатов, забоин, окалины, ржавчины, масла и др. загрязнений. Допускаются отдельные риски, царапины, местная рябизна, вмятины глубиной не более предельного отклонения по диаметру.

Химический состав (%)

	P	Mn	Si max	P max	S max	Cr max	Ni max	Cu max
Св08	0,1	0,35 - 0,60	0,03	0,04	0,04	0,15	0,3	0,25
Св08А	0,1	0,35 - 0,60	0,03	0,03	0,03	0,12	0,25	0,25
Св08Г2С	0.03	1.80 - 2.10	0.7 - 0.95	0.03	0.025	0.20	0.25	0.20

Сварочная проволока

Св-08, Св-08А, Св-08АА

Автоматическая сварка под флюсом углеродистых сталей с пределом текучести 235-285 МПа, изготовление электродов, предназначенных для сварки низкоуглеродистой и низколегированной стали.

Св-08Г1НМА

Автоматическая сварка под флюсом низколегированных сталей повышенного уровня прочности и хладостойкости. Предназначена для односторонней одно- или двусторонней сварки под флюсом сталей толщиной до 25 мм различного типа легирования и категорий прочности (K55-K65).

Св-08Г2С

Механизированная сварка в защитных газах конструкций ответственного и общего назначения.

Св-08ГА

Автоматическая сварка под флюсом углеродистых сталей с пределом текучести 235-440 МПа (конструкций мостов, опор, труб, трубопроводов и котлов, работающих при высоких давлениях и температурах).

Св-08ГСНТ

Предназначена для механизированной сварки в защитных газах, применяется в судостроении и химическом машиностроении.

Св-08ХМ

Автоматическая сварка под флюсом нефтегазопроводных труб и металлоконструкций ответственного назначения из углеродистых и низколегированных сталей с пределом текучести 235-440 МПа (конструкций мостов, опор, труб, трубопроводов и котлов, работающих при высоких давлениях и температурах).

Св-10Г2

Автоматическая сварка под флюсом углеродистых сталей с пределом текучести 235-440 МПа.

Св-10ГА

Автоматическая сварка под флюсом углеродистых и низколегированных сталей с пределом текучести 235-440 МПа.

Св-10ГН

Механизированная сварка под флюсом в судостроении и химическом машиностроении.

Св-10НМА

Автоматическая сварка под флюсом низколегированных сталей повышенного уровня прочности и хладостойкости металлоконструкций ответственного назначения (конструкций мостов, опор, котлов, труб и трубопроводов работающих при высоких давлениях и температурах).

Низкоуглеродистая	Легированная	Высоколегированная
CB-08	CB-08ГC	CB-12X11HMF
CB-08A	CB-12ГC	CB-10X11HBMF
CB-08AA	CB-08Г2C	CB-12X13
CB-08ГA	CB-10ГH	CB-20X13
CB-10ГA	CB-08ГCMT	CB-06X14
CB-10Г2	CB-15ГCTЮЦA	CB-08X14ГHT
	CB-20ГCTЮA	CB-10X17T
	CB-18XГC	CB-13X25T
	CB-10HMA	CB-01X19H9
	CB-08MX	CB-04X19H9
	CB-08XM	CB-08X16H8M2
	CB-18XMA	CB-08X18H8Г2Б
	CB-08XHM	CB-07X18H9ТЮ
	CB-08XMΦA	CB-06X19H9T
	CB-10XMΦT	CB-04X19H9C2
	CB-08XГ2C	CB-08X19H9Φ2C2
	CB-08XГCMA	CB-05X19H9Φ3C2
	CB-10XГ2CMA	CB-07X19H10Б
	CB-08XГCMΦA	CB-08X19H10Г2Б
	CB-04X2MA	CB-06X19H10M3T
	CB-13X2MΦT	CB-08X19H10M3Б
	CB-08X3Г2CM	CB-04X19H11M3
	CB-08XMHΦБА	CB-05X20H9ΦБC
	CB-08XH2M	CB-06X20H11M3ТБ
	CB-10XH2ГMT	CB-10X20H15
	CB-08XH2ГMTA	CB-07X25H12Г2T
	CB-08XH2ГMЮ	CB-06X25H12ТЮ
	CB-08XH2Г2CMЮ	CB-07X25H13
	CB-06H3	CB-08X25H13БТЮ
	CB-10X5M	CB-13X25H18
		CB-08X20H9Г7T
		CB-08X21H10Г6
		CB-30X25H16Г7
		CB-10X16H25AM6
		CB-09X16H25M6AΦ
		CB-01X23H28M3Д3T
		CB-30X15H35B3Б3T
		CB-08H50
		CB-05X15H60M15