

Проволока для автогенной сварки

Спецификация

AWS A-5.2 : R60*
 EN 12536 : O II

*Ближайшая классификация

Общее описание

Прутки для газовой сварки (кислородно-ацетиленовая) конструкционной стали общего назначения
 Пригодна для низкоуглеродистых сталей
 Максимальная расчетная температура 350°C
 Прочность сварного шва выше, чем у WO1

Типичный химический состав стандартных прутков (% по массе)

C	Mn	Si	P	S
0.10	1.1	0.15	0.01	0.01

Механические свойства всего наплавленного металла

	Состояние	Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж
					+20°C
Типичные значения после сварки	AW	320	430	17	60

Упаковка и доступные размеры поставок

Процесс	Ед. поставки:	Размеры (мм)					
		2.0	2.5	3.0	4.0	5.0	
Коробки по 5 кг / 25 кг		X	X	X	X	X	

WO II : rev. EN 20