

## Проволока для автогенной сварки

### Спецификация

AWS A-5.2 : R60\*  
EN 12536 : O III

\*Ближайшая классификация

### Общее описание

Прутки с содержанием 0,4% Ni для газовой сварки (кислородно-ацетиленовая) соединений трубопроводов  
Великолепна для сварки корневого шва  
Пригодна для расчетных температур от -20 до 350°C

### Типичный химический состав стандартных прутков (% по массе)

| C    | Mn  | Si   | P    | S    | Ni   |
|------|-----|------|------|------|------|
| 0.06 | 1.1 | 0.15 | 0.01 | 0.01 | 0.40 |

### Механические свойства всего наплавленного металла

|                                   | Состояние | Предел текучести<br>(Н/мм <sup>2</sup> ) | Предел прочности<br>(Н/мм <sup>2</sup> ) | Относительное<br>удлинение (%) | Ударная вязкость (ISO), Дж |
|-----------------------------------|-----------|--|--|--------------------------------|----------------------------|
|                                   |           |  |  |                                | +20°C                      |
| Типичные значения<br>после сварки | AW        | 340                                      | 470                                      | 26                             | 65                         |

### Упаковка и доступные размеры поставок

| Процесс                    | Ед. поставки: | Размеры (мм) | 2.5 | 3.0 | 4.0 | 5.0 |
|----------------------------|---------------|--------------|-----|-----|-----|-----|
| Коробки по<br>5 кг / 25 кг |               | X            | X   | X   | X   | X   |