

Проволока для автогенной сварки

Спецификация

AWS A5.2 : R65*
EN 12536 : O IV

*Ближайшая классификация

Общее описание

Прутки с содержанием 0,5% Mo для газовой сварки (кислородно-ацетиленовая) мелкозернистой стали и стали с сопротивлением ползучести
Максимальная расчетная температура 500°C

Типичный химический состав стандартных прутков (% по массе)

C	Mn	Si	P	S	Mo
0.09	1.0	0.19	0.010	0.010	0.5

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	380	500	22	60

Упаковка и доступные размеры поставок

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

WO IV : rev. EN 20