

NOVOFIL SG2

Drut spawalniczy MIG/MAG do stali niestopowych

MIG/MAG

G3Si1 · ER70S-6

OPIS

NOVOFIL SG2 to miedziowany drut do spawania łukowego w osłonie gazów (GMAW), dostarczany na szpulach 15 kg lub w beczkach 250 kg. Przeznaczony szczególnie do zastosowań półautomatycznych i w pełni zautomatyzowanych.

NOVOFIL SG2 nadaje się do spawania metodą MAG niestopowych stali konstrukcyjnych o wytrzymałości na rozciąganie do 540 N/mm², blach okrętowych oraz droбноziarnistych stali C-Mn. Zapewnia stopiwo o wysokiej wytrzymałości w temperaturach pracy od -50 do 450 °C.

KLASYFIKACJA

AWS A5.18: ER70S-6

EN ISO 14341-A: G 42 2 C1 3Si1

EN ISO 14341-A: G 42 4 M21 3Si1

RODZAJ POWŁOKI

Miedziowany

Brązowany

Bez miedzi

ATESTY I DOPUSZCZENIA

BV

CWB

DB

DNV-GL

TÜV

CE

GAZY OSŁONOWE

ISO 14175 / EN 439

M21: Ar + 15-25% CO₂

C1: 100% CO₂

ŚREDNICE

0,60

mm · .025 in

0,80

mm · .030 in

0,90

mm · .035 in

1,00

mm · .039 in

1,20

mm · .045 in

1,60

mm · .062 in

OPAKOWANIA

ø mm	0,60	0,80	0,90	1,00	1,20	1,60
Szpula	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Beczka	–	✓	✓	✓	✓	✓

Masa szpuli: 15 kg – 16 kg – 18 kg

Masa beczki: 250 kg – 300 kg – 450 kg

POZYCJE SPAWANIA



PA

podolna



PB

naboczna



PC

pozioma



PE

półapowa



PF

pionowa z dołu do góry



PG

pionowa z góry na dół

SKŁAD CHEMICZNY DRUTU [%]

	C	Mn	Si	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
min	0,06	1,30	0,70	–	–	–	–	–	–
max	0,14	1,60	1,00	0,025	0,025	0,15	0,15	0,15	0,30

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz M21		Gaz C1	
	Wartość	Wymagania normy	Wartość	Wymagania normy
Granica plastyczności Re	470 MPa	> 420 MPa	440 MPa	> 400 MPa
Wytrzymałość na rozciąganie Rm	560 MPa	> 500 MPa	530 MPa	> 480 MPa
Wydłużenie A5	26%	> 22%	26%	> 22%
Udarność KV (–40 °C)	90 J	> 47 J	–	> 47 J
Udarność KV (–30 °C)	60 J	> 47 J	–	> 47 J
Udarność KV (–20 °C)	70 J	> 47 J	70 J	> 47 J
Udarność KV (+20 °C)	70 J	> 47 J	–	> 47 J

MATERIAŁY SPAWANE

ASTM

A 139 • A 210 Gr A1, C • A 36 • A 234 Gr WPB • A 334 Gr 1 • A 106 Gr A, B, C • A 131 Gr A, B, D • API 5LX42 • API 5LX46 • API 5LX52
• API 5LX60 • API 5LX65

EN

10113-2 S275, S355, S420 • 10113-3 S275M, S275ML, S355M, S355ML • 10113-3 S420M, S420ML • 10025 S185, S235, S275, S355 •
10208-1 L210, L240, L290, L360

PARAMETRY SPAWANIA

Rodzaj prądu i biegunowość: **DC (+)**

	Średnica [mm]	Natężenie [A]	Napięcie [V]
Łuk zwarciový	0,80	60–140	18–22
Łuk zwarciový	1,00	80–175	18–24
Łuk zwarciový	1,20	120–200	18–27
Łuk natryskowy	1,20	150–280	25–40
Łuk natryskowy	1,60	225–480	28–40