

# UltraMag™

*a quality wire for consistent performance and reliability*

Стальная омедненная проволока серии UltraMag компании LINCOLN ELECTRIC COMPANY LTD для полуавтоматической сварки в среде защитных газов (углекислота или смеси аргона) диаметрами от 0,6 до 1,6 мм. Соответствует лучшим аналогам проволоки CB08Г2С.

Продукция компании LINCOLN ELECTRIC COMPANY LTD находит свое применение на машиностроительных предприятиях различного профиля. Проволока используется в сварочных установках традиционного типа и, главным образом, в высокотехнологичных автоматизированных сварочных системах.

Данная продукция в первую очередь адресована заказчикам, реализующим технологические сварочные процессы, требующие:

- малой погрешности геометрических размеров проволоки и их постоянство,
- обеспечения высоких скоростей и стабильности подачи сварочной проволоки,
- минимальной толщины слоя омеднения и постоянства его параметров,
- высокой точности исполнения рядной намотки.

Проволока поставляется в пластиковых или металлических проволочных катушках весом 0,9; 5; 15 и 20 кг с рядной намоткой, и в барабанах бесторсионной укладки весом от 100 до 380 кг.

Для обеспечения надежной защиты проволоки от коррозии и увеличения электрической проводимости производитель уделяет особое внимание качеству и постоянству параметров медного покрытия. Ряд технологических особенностей производства проволоки позволяют достичь высоких показателей качества, делающих ее лидером среди множества европейских производителей аналогичной продукции.



**WELDTECH®**

## ФИЗИЧЕСКИЕ, МЕХАНИЧЕСКИЕ И ХИМИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА.

Химический состав проволоки в соответствии со следующими стандартами.

%	EN 440/94			DIN 8559/84			AWS A5.1 8/93		
	G2Si	G3Si1	G4Si1	SG1	SG2	SG3	ER70S-3	ER70S-4	ER70S-6
C	0,06-0,14	0,06-0,14	0,06-0,14	0,06-0,12	0,06-0,13	0,06-0,13	0,06-0,15	0,07-0,15	0,06-0,15
Si	0,50-0,80	0,70-1,00	0,80-1,20	0,50-0,70	0,70-1,00	0,80-1,20	0,45-0,75	0,65-0,85	0,80-1,15
Mn	0,90-1,30	1,30-1,60	1,60-1,90	1,00-1,30	1,30-1,60	1,60-1,90	0,90-1,40	1,00-1,50	1,40-1,85
P	≤ 0,0025	≤ 0,0025	≤ 0,0025	≤ 0,0025	≤ 0,0025	≤ 0,0025	≤ 0,0025	≤ 0,0025	≤ 0,0025
S	≤ 0,0025	≤ 0,0025	≤ 0,0025	≤ 0,0025	≤ 0,0025	≤ 0,0025	≤ 0,0025	≤ 0,0025	≤ 0,0025
Cu*	≤ 0,35	≤ 0,35	≤ 0,35	≤ 0,30	≤ 0,30	≤ 0,30	≤ 0,50	≤ 0,50	≤ 0,50
Ni	≤ 0,15	≤ 0,15	≤ 0,15	≤ 0,15	≤ 0,15	≤ 0,15	Ni+Cr+Mo+V ≤ 0,50	Ni+Cr+Mo+V ≤ 0,50	Ni+Cr+Mo+V ≤ 0,50
Cr	≤ 0,15	≤ 0,15	≤ 0,15	≤ 0,15	≤ 0,15	≤ 0,15			
Mo	≤ 0,15	≤ 0,15	≤ 0,15	≤ 0,15	≤ 0,15	≤ 0,15			
V	≤ 0,03	≤ 0,03	≤ 0,03	≤ 0,03	≤ 0,03	≤ 0,03			
Al	≤ 0,02	≤ 0,02	≤ 0,02	≤ 0,02	≤ 0,02	≤ 0,02			
Ti + Zr	≤ 0,15	≤ 0,15	≤ 0,15	≤ 0,15	≤ 0,15	≤ 0,15			

\* Включая омеднение.

### Типичный химический состав наплавленного металла

Классификация	%	C ≤	Si	Mn	P ≤	S ≤	Cu ≤
G2Si	%	0,10	0,4 - 0,7	0,80 - 1,20	0,020	0,020	0,020
G3Si1	%	0,10	0,4 - 0,8	0,95 - 1,35	0,020	0,020	0,020
G4Si1	%	0,10	0,5 - 0,9	1,20 - 1,60	0,020	0,020	0,020
ER70S-3	%	0,10	0,4 - 0,7	0,80 - 1,20	0,020	0,025	0,025
ER70S-4	%	0,10	0,4 - 0,8	0,85 - 1,25	0,020	0,025	0,025
ER70S-6	%	0,10	0,5 - 0,9	1,00 - 1,40	0,020	0,025	0,025

### Типичные механические свойства наплавленного металла

Классификация	Предел прочности, Н/мм <sup>2</sup>	Предел текучести, Н/мм <sup>2</sup>	Относительное удлинение, L=5d ≥, %	Среднее значение ударной вязкости K <sub>CV</sub> , J ≥				
				0° C	-18° C	-20° C	-29° C	-30° C
G2Si	500 - 600	420	30	100		80		70
G3Si1	530 - 630	430	28	105		85		75
G4Si1	540 - 640	470	25	110		90		80
ER70S-3	500 - 600	420	30		80			
ER70S-4	520 - 620	430	28					
ER70S-6	530 - 630	440	27				75	

### Диапазоны параметров сварочного режима

Ø, мм	Ток, А	Напряжение, В	Скорость подачи, м/мин	Расход газа, л/мин	Скорость плавления, кг/час
0,60	60 - 150	18 - 22	5 - 18	8 - 10	1,0 - 3,2
0,80	80 - 210	20 - 24	4 - 15	10 - 12	1,0 - 3,7
0,90	100 - 220	22 - 26	4 - 13	10 - 12	1,1 - 3,9
1,00	120 - 300	24 - 28	3,5 - 12	13 - 16	1,2 - 4,0
1,20	200 - 250	26 - 30	2,5 - 10	14 - 17	1,8 - 4,6
1,40	200 - 350	28 - 32	2 - 8	15 - 18	2,8 - 5,8
1,60	220 - 400	30 - 34	2 - 6	16 - 20	3,2 - 6,2

Продукцию компании LINCOLN ELECTRIC COMPANY LTD, Вы можете приобрести со склада

компании ООО «ВЭЛДТЭК» в Москве. Тел/факс: (495) 981 - 0020, E-Mail: SALE@WELDTECH.RU

У наших специалистов вы сможете получить исчерпывающую информацию по всей номенклатуре сварочных материалов и оборудования производства компании LINCOLN ELECTRIC COMPANY LTD, или в интернете по адресу: [WWW.WELDTECH.RU](http://WWW.WELDTECH.RU) и [WWW.LINCOLNWELD.RU](http://WWW.LINCOLNWELD.RU)