

Высококачественная омеднённая сплошная проволока производства Lincoln Electric, SuperArc L-56 - это превосходный выбор для сварки горячекатанного металла с повышенным уровнем окислы. Для лучшего эффекта используйте зачищенный металл без масла и ржавчины. Наилучший вид сварного шва в соответствии с классификацией ER70S-3 and ER70S-4. SuperArc L-56 имеет повышенное содержание кремния и марганца. Превосходная подача и сварочные характеристики - отличительная черта торговой марки SuperArc L-56.

ОСОБЕННОСТИ

- Внешняя поверхность MicroGuard™ Ultra обеспечивает безукоризненную подачу и исключительную стабильность дуги.
- Медное покрытие дает превосходные характеристики старта, увеличивает жизнь наконечников и направляющих

спиралей горелки.

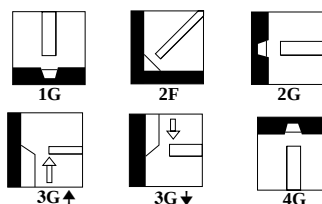
- Поддерживает все традиционные режимы переноса металла: короткими замыканиями, мелкокапельный, струйный и импульсный перенос.
- Малое количество брызг и отличная форма валика.
- Производится в соответствии с экологическим стандартом ISO 14001 и стандартом качества ISO 9001.

ТИПИЧНЫЕ ПРИМЕНЕНИЯ

- Сварка основного металла со средним или высоким уровнем окислы.
- Ремонт автомобилей.
- Многопроходная сварка пластин металла с нормативным пределом текучести 379 - 483 МПа.

- Может быть использована как для одно-дуговой сварки, так и для сварки тандемом.
- Сварка труб, сосудов высокого давления, резервуаров, изделий из конструкционных сталей.

ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ

CO₂ - 100%, Ar/CO₂ - 75-95%, Ar/O₂ - 95-98%

Расход: 14-24 л/мин

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.18: ER70S-6
ASME SFA-5.18: ER70S-6
MIL-E-23765/1: MIL-70S-6

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА - в соответствии с AWS A5.18

Условия испытаний	Предел прочности psi (MPa)	Предел текучески psi (MPa)	От. удлинение (%)	Ударная вязкость, ft•lbf (J)		
				@ 0°F (-18°C)	@ -20°F (-29°C)	@ -40°F (-40°C)
Требования						
ER70S-6 по AWS A5.18 AW CO ₂	70,000 мин. (483)	58,000 мин. (400)	22 мин.	Не определено	20 мин. (27)	Не определено
MIL-70S-6 по MIL-E-23765/1 AW CO ₂ и 98%Ar или 2%O ₂	70,000 мин. (483)	55,000 - 80,000 (379 - 552)	22 мин.	Не определено	Не определено	Не определено
MIL-70S-6 по MIL-E-23765/1 SR ⁽²⁾ CO ₂ и 98%Ar или 2%O ₂	70,000 мин. (483)	52,000 мин. (358)	26 мин.	Не определено	20 мин. (27)	Не определено
Результаты испытаний						
AW CO ₂	81,800 (564)	67,900 (468)	29	45 (61)	40 (54)	27 (37)
SR ⁽¹⁾ CO ₂	74,200 (512)	56,600 (390)	29	85 (115)	70 (95)	50 (68)
SR ⁽²⁾ CO ₂	77,800 (536)	60,900 (420)	31	88 (119)	—	—
AW 75%Ar / 25%CO ₂	85,000 (586)	74,700 (515)	29	88 (119)	80 (108)	70 (95)
SR ⁽¹⁾ 75%Ar / 25%CO ₂	78,000 (538)	60,400 (416)	31	110 (149)	103 (140)	90 (122)
AW 90%Ar / 10%CO ₂	85,200 (587)	71,000 (489)	22	160 (217)	145 (196)	140 (190)
SR ⁽¹⁾ 90%Ar / 10%CO ₂	79,200 (546)	64,200 (443)	32	160 (217)	135 (183)	115 (156)
AW 98%Ar / 2%O ₂	82,100 (566)	66,200 (456)	27	120 (163)	90 (122)	80 (108)
SR ⁽¹⁾ 98%Ar / 2%O ₂	78,500 (541)	60,400 (416)	34	160 (217)	140 (190)	130 (176)
SR ⁽²⁾ 98%Ar / 2%O ₂	79,500 (548)	63,400 (437)	33	— 115	(156) —	—

AW - После сварки. SR⁽¹⁾ - после термообработки 1 час при 612°C. SR⁽²⁾ - после термообработки 1 час при (607°C).

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ - в соответствии с AWS A5.18

	%C	%Mn	%Si	%S	%P	%Cu
Требования AWS	.06 - .15	1.40 - 1.85	.80 - 1.15	.035 max.	.025 max.	.50 max.
Типичный результат	.07 - .09	1.40 - 1.50	.80 - .90	.001 - .010	.005 - .015	.15 - .25