ИТАВА АЗИЯ ЖШС
Қазақстан Республикасы,
010000, Астана қ., Сарыарқа
ауданы, Кенесары к-сі, 8-үй,
н. п. 109

ITAVA ASIA LLP
Republic of Kazakhstan,
109 Kenessary St., 8, n. a. 109,
Saryarka district, Astana,
010000

ТОО ИТАВА АЗИЯ
Республика Казахстан,
010000, г.Астана, район
Сарыарка, ул.Кенессары, д.8,
н.п.109

Email: info@itavaasia.com +7 (777) 486-87-77 +7 (771) 911-48-48

СПЛОШНАЯ ОМЕДНЕННАЯ ПРОВОЛОКА

КС – 28

Производитель KISWEL

ИТАВА АЗИЯ ЖШС
Қазақстан Республикасы,
010000, Астана қ., Сарыарқа ауданы, Кенесары к-сі, 8-үй, н. п. 109

ITAVA ASIA LLP
Republic of Kazakhstan,
109 Kenessary St., 8, n. a. 109,
Saryarka district, Astana,
010000

ТОО ИТАВА АЗИЯ
Республика Казахстан,
010000, г.Астана, район Сарыарка, ул.Кенессары, д.8, н.п.109

Email: info@itavaasia.com +7 (777) 486-87-77 +7 (771) 911-48-48

Описание и область применения

- Проволока обеспечивает высокое качество шва при сварке большинства углеродистых сталей в среде защитного газа: 100%CO_2 либо газовой смеси Ar+CO_2.
- За счет высокой проводимости и проходимости проволоки при подаче обеспечивается превосходное качество валиков.
- Устойчивое горение дуги в широком диапазоне режимов сварки.
- Большая область применения благодаря минимальному разбрызгиванию и возможности сварки во всех пространственных положениях.
- Сварка листового металла с минимальным пределом текучести до 485 МПа.
- Является хорошим решением для использования при роботизированной сварке.
- Автомобильная промышленность, судостроение, вагоностроение, нефтехимия, производство металлоконструкций, изготовление трубопроводов.



Классификация

• **AWS A5.18-2005**	**: ER70S-6**	• **EN ISO 14341-A**	**: G 42 3 C1 3Si1** **: G 42 3 M21 3Si1**
• **KS D 7025-2005**	**: YGW12**		
• **JIS Z 3312-2009**	**: YGW12**	• **EN ISO 14341-B**	**: G 49 A 3 C1 S6** **: G 49 A 3 M21 S6**

Химический состав наплавленного металла (%)

Наименование	C	Si	Mn	P	S	Cu
AWS ER70S-6	0.06-0.15	0.80-1.15	1.40-1.85	≤0.025	≤0.035	≤0.50
EN ISO 3Si1	0.06-0.14	0.70-1.00	1.30-1.60	≤0.025	≤0.025	≤0.35
KC-28 (типовые значения)	**0.07**	**0.86**	**1.53**	**0.012**	**0.007**	**0.10-0.40**

ИТАВА АЗИЯ ЖШС
Қазақстан Республикасы, 010000, Астана қ., Сарыарқа ауданы, Кенесары к-сі, 8-үй, н. п. 109

ITAVA ASIA LLP
Republic of Kazakhstan, 109 Kenessary St., 8, n. a. 109, Saryarka district, Astana, 010000

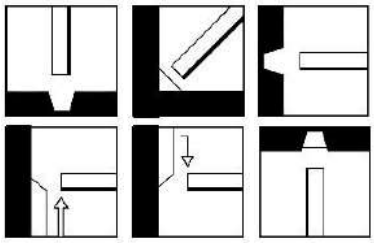
ТОО ИТАВА АЗИЯ
Республика Казахстан, 010000, г.Астана, район Сарыарка, ул.Кенессары, д.8, н.п.109

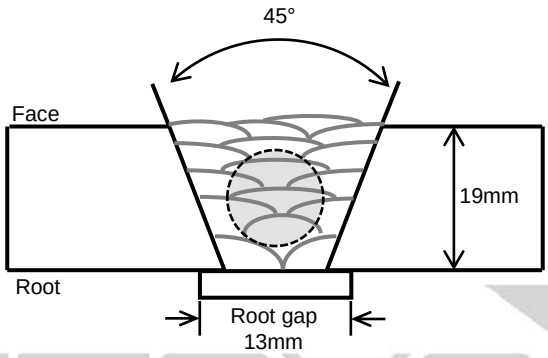
Email: info@itavaasia.com +7 (777) 486-87-77 +7 (771) 911-48-48

Защитный газ

- 100% CO_2 (15~25ℓ/min)
- Ar + 15 ~ 25%CO_2 (15~25ℓ/min)
- Ar + 2~5%%O_2 (15~25ℓ/min)

Положения сварки





Основной металл	A515 Gr.70
Диаметр	1.2mm
Ток/напряжение	280A / 30V
Вылет электрода	20mm
Скорость прохода	30 см/мин
Положение сварки	PA / 1G

Механические свойства наплавленного металла

Наименование	Защитный газ	Предварит. подогрев	Y.S Предел текучести (MPa)	T.S Предел прочности (MPa)	Относит. удлин. (%)	Работа удара, Дж (Шарпи) @ Темп.)
AWS ER70S-6	-	-	≥ 400	≥ 480	≥ 22	≥ 27 @ -29℃
EN ISO 3Si1	-	-	≥ 420	500~640	≥ 20	≥ 47 @ -30℃
KC-28	**100%CO_2**	**-**	**450**	**550**	**30**	**70 @ -30℃**
KC-28	**100%CO_2**	**-**	**463**	**547**	**33**	**34 @ -45℃**
KC-28	**Ar + 20%CO_2**	**-**	**480**	**580**	**28**	**80 @ -30℃**
KC-28	**Ar + 20%CO_2**	**610℃ 40-ч**	**355**	**498**	**39**	**169 @ 0℃**

ИТАВА АЗИЯ ЖШС
Қазақстан Республикасы, 010000, Астана қ., Сарыарқа ауданы, Кенесары к-сі, 8-үй, н. п. 109

ITAVA ASIA LLP
Republic of Kazakhstan, 109 Kenessary St., 8, n. a. 109, Saryarka district, Astana, 010000

ТОО ИТАВА АЗИЯ
Республика Казахстан, 010000, г.Астана, район Сарыарка, ул.Кенессары, д.8, н.п.109

Email: info@itavaasia.com +7 (777) 486-87-77 +7 (771) 911-48-48

Стандартные рабочие процедуры (* Полярность : DCEP (DC+))

Диаметр (мм)	Защитный газ	Ток (А)	Напряжение (В)	Скорость подачи (м/мин)	Производительность (кг/ч)
0.9	100% CO_2	80-250	18-22	2.5-6.5	0.7-1.7
	Ar + 20% CO_2	190-280	24-30	9.5-15.5	2.4-4.2
1.2	100% CO_2	140-200	19-21	3.0-5.0	1.4-2.3
	Ar + 20% CO_2	280-340	27-30	8.5-12.5	4.2-6.2
1.4	Ar + 20% CO_2	300-440	30-34	7.5-12.5	5.1-8.5
1.6	Ar + 20% CO_2	320-440	28-32	5.5-7.5	4.9-6.7

ITAVA ASIA
ТЕХНОЛОГИИ СВАРКИ

Внешний вид валика (горизонтальный угловой шов, положение PB)

Режим	Ток (А)	Напряжение (В)	Скорость прохода (см/мин)	Основной металл	Толщина (мм)	Вылет (мм)	Защитный газ
Inverter	280	28	50	SM490	12	15	Ar+ 20%CO2
KC-28							

ИТАВА АЗИЯ ЖШС
Қазақстан Республикасы, 010000, Астана қ., Сарыарқа ауданы, Кенесары к-сі, 8-үй, н. п. 109

ITAVA ASIA LLP
Republic of Kazakhstan, 109 Kenessary St., 8, n. a. 109, Saryarka district, Astana, 010000

ТОО ИТАВА АЗИЯ
Республика Казахстан, 010000, г.Астана, район Сарыарка, ул.Кенессары, д.8, н.п.109

Email: info@itavaasia.com +7 (777) 486-87-77 +7 (771) 911-48-48

Упаковка





Размер и вес

Диаметр (мм)		**0.6, 0.8, 0.9, 1.0, 1.14, 1.2, 1.32, 1.4, 1.6**		
Вес (кг)	2	5	12.5, 15, 20	100~450
Упаковка	Пластиковая катушка			Pail-Pack / DPP
	-		Проволочная кассета	

Одобрения: НАКС, ABS, BV, DNV, KR, LR, NK, VdTUV, DB

Защитный газ	**ABS**	**BV**	**DNV.GL**	**LR**	**KR**	**NK**
CO2	3SA,ER70S6	SA3YM	III YMS	3YS H15	3YSG	KSW53G
MIX	3YSA	-	III YMS	3YS H15	-	-

ИТАВА АЗИЯ ЖШС
Қазақстан Республикасы, 010000, Астана қ., Сарыарқа ауданы, Кенесары к-сі, 8-үй, н. п. 109

ITAVA ASIA LLP
Republic of Kazakhstan, 109 Kenessary St., 8, n. a. 109, Saryarka district, Astana, 010000

ТОО ИТАВА АЗИЯ
Республика Казахстан, 010000, г.Астана, район Сарыарка, ул.Кенессары, д.8, н.п.109

Email: info@itavaasia.com +7 (777) 486-87-77 +7 (771) 911-48-48

Приложение

- Во избежание опрокидывания во время транспортировки не ускоряйте и не тормозите транспортные средства с проволокой.
- Используйте проволоку в течение двух недель после распаковки.
- Если проволока не будет использоваться более двух недель, упакуйте ее и храните отдельно во избежание контакта с воздухом.
- Проволоку, используемую в сварочном аппарате на линии подачи питания, необходимо накрыть во избежание её загрязнения и травмирования людей вследствие поражения электрическим током.
- При использовании сварочной проволоки в упаковке Pail Pack или кассете DPP ознакомьтесь с прилагаемым руководством по установке и эксплуатации и соблюдайте изложенные в нем требования.

Хранение

- Паллеты с барабанами или кассетами DPP устанавливаются не более чем в 2 уровня; паллеты с катушками или проволочными кассетами устанавливаются не более чем в 3 уровня. Это необходимо для защиты проволоки и упаковки от повреждений.
- Не снимайте упаковку с проволоки во время хранения во избежание контакта с воздухом.

Во избежание повреждения упаковки и образования конденсата храните проволоку при относительной влажности менее 50 %

ITAVA ASIA
ТЕХНОЛОГИИ СВАРКИ