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 ПРОВОЛОКА С ПОЛИРОВАННОЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ КС – 28CF

**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**

**EN ISO 14341-B : G 49 A 3 C1 S6**
**: G 49 A 3 M21 S6**

ITAVA ASIA
ТЕХНОЛОГИИ СВАРКИ

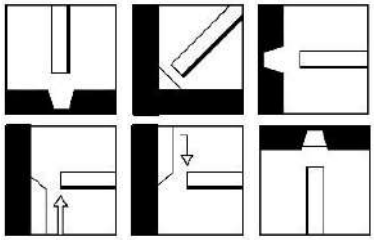
## Химический состав наплавленного металла (%)

| 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 CF** | **0.07** | **0.86** | **1.53** | **0.012** | **0.007** | **-** |

## 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

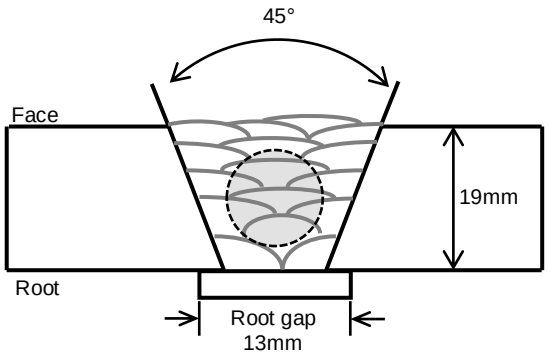


ИТАВА АЗИЯ ЖШС
Қазақстан Республикасы,
010000, Астана қ., Сарыарқа ауданы, Кенесары к-сі, 8-үй, н. п. 109

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




| | |
|---|---|
| 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** | **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-28CF | 100%CO2 | 450 | 550 | 30 | 70@ -30℃ |
| KC-28CF | Ar + 20%CO2 | 480 | 580 | 28 | 80@ -30℃ |

## Стандартные режимы сварки (* 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 |

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




Без меди

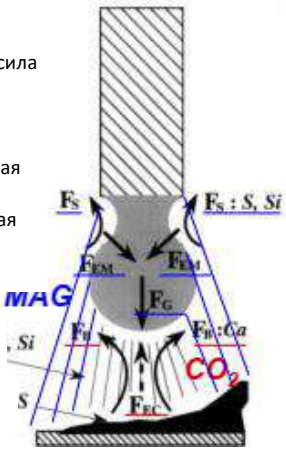
- На плавящийся конец проволоки при образовании дуги воздействуют разные силы.
- Избыточное содержание меди в покрытии препятствует проникновению кислорода и поддерживает поверхностное натяжение.
- При постоянном поверхностном натяжении увеличивается размер капель, что повышает разбрызгивание.

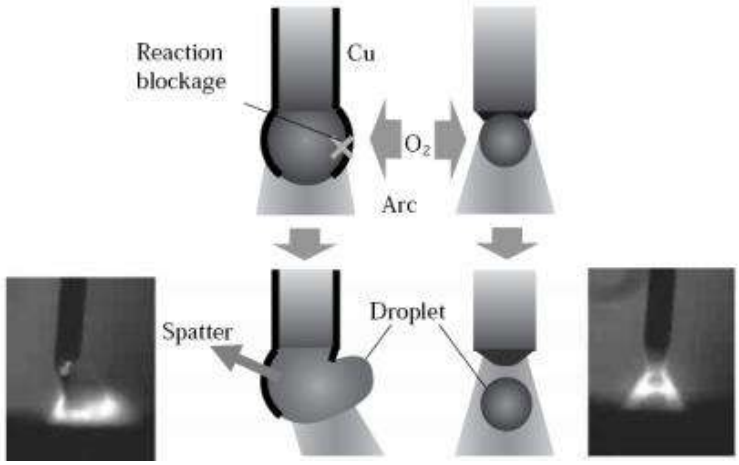
$F_S$ — поверхностное натяжение
$F_B$ — выталкивающая сила под воздействием давления пара

$F_{EM}$ — электромагнитная сила при сварке MAG
$F_{EC}$ — электромагнитная сила при сварке в $CO_2$
$F_G$ — сила тяготения

Дуга: Ti (титан), Si (кремний)

Сварочная ванна: S (сера)



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 :

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

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 %

ИТАВА АЗИЯ
ТЕХНОЛОГИИ СВАРКИ