

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Киргизия (996)312-96-26-47

Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Саранск (8342)22-96-24
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Россия (495)268-04-70

Сыктывкар (8212)25-95-117
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93
Казахстан (772)734-952-31

Порошковая проволока ESAB FILARC PZ6166



Тип - металлпорошковая

Высокопроизводительная металлпорошковая газозащитная проволока, предназначенная для сварки предпочтительно в нижнем положении в аргоновых смесях с высоким содержанием аргона изделий из ферритных и феррито-мартенситных сталей типа 12% Cr-4,5% Ni-0,5% Mo. Характерным примером ее применения является изготовление оборудования для гидроэнергетики, подверженного кавитационной эрозии.

Ток: = (+)

Пространственные положения при сварке: 1, 2 (3, 4, 6 условно)

Выпускаемый диаметр: 1,2 мм.

Классификация Сертификация
EN ISO 17633-A: T 13 4 M M12 2
AWS A5.9: EC410NiMo (условно)

Химический состав
C Mn Si Cr Ni Mo P S

max 0.03 1.20 0.70 13.0 4.50 0.50 max 0.025 max 0.025

Механические свойства*

Предел текучести $\sigma_{0.2}$, Н/мм², Предел прочности σ_b , Н/мм² Удлинение δ_5 , % Ударная вязкость KCV, Дж/см²

Защитный газ - M12 (98%Ar + 2%CO₂) или M13 (98%Ar + 2%O₂)

$\sigma_{0.2} \geq 570 \geq 760 \geq 15$

≥ 63 при +20°С

≥ 50 при +20°С

*После термообработки 580-600°С, 8 час

Информация для заказа

Наименование Артикул

Порошковая проволока ESAB FILARC PZ6166 1.2 мм По запросу

OK Tubrod 14.27



Металлопорошковая проволока из группы газозащитных рутиловых. Предназначена для сварочной и родственной обработки м/к из высоколегированных дуплексных сталей в среде чистой углекислоты или стандартной аргоновой смеси M12. OK Tubrod 14.27 может также применяться для стыкового соединения деталей из конструкционных низкоуглеродистых и аустенитно-ферритных сплавов.

Для оттеснения шлака шов выполняют углом назад, что позволяет купить OK Tubrod 14.27 для выполнения работ в любом пространственном положении кроме вертикального спуска. Проволока образует аккуратный и чистый шов с высокими прочностными, антикоррозионными и пластичными свойствами.

Доступная цена OK Tubrod 14.27 поддерживает обширную сферу применения: морские платформы, судостроение, добыча и транспортировка углеводородов, бумажная и химическая промышленность.

Классификация
EN 12073 T 22 9 3 N L P C 2
EN 12073 T 22 9 3 N L P M 2
SFA/AWS A5.22 E2209T1-1
SFA/AWS A5.22 E2209T1-4

Химсостав, %
C Si Mn Cr Ni Mo N Cu
0,04 0,8 1,0 22 9 3,0 0,15 <0,3

OK Tubrod 14.28



OK Tubrod 14.28 – проволока рутиловая порошковая, используется при сваривании ферритно-аустенитных сталей в газовой смеси Ar / 20% CO₂. Материал отличается высокой степенью сопротивления коррозии и гарантирует формирование гладкого шва благодаря рутиловой основе. В процессе работы с материалом легко отделяется шлаковая корка.

Проволока данного типа позволяет качественно сваривать детали в любом положении пространства. Критерии противостоят стресс и питтинговой коррозии являются поводом активного использования материала в нефтегазовой промышленности, бумажно-целлюлозных производствах, химическом машиностроении и других отраслях.

OK Tubrod 14.28 выпускается в катушках 16 кг диаметром 1,2 мм.

Классификация
Не классифицируется

Химсостав, %
C Si Mn Cr Ni Mo Ni
<0,04 0,6 0,9 25,2 9,2 3,9 0,25

OK Tubrod 15.30



Металлопорошковая проволока марки OK Tubrod 15.30 - высокопроизводительный расходный материал для полуавтоматической сварки.

Применение проволоки OK Tubrod 15.30 актуально при сваривании деталей и металлических поверхностей, предназначенных для эксплуатации в критических температурах от -196 градусов до + 350 градусов.

Образующий при использовании модификации OK Tubrod 15.30 сварной шов соответствует требованиям жесткости и стойкости к межкристаллическому коррозионному процессу.

Проволока обладает повышенным пределом текучести 320 Мпа и пределом прочности до 550 Мпа. Благодаря содержанию в структуре проволоки модификации OK Tubrod 15.30 дополнительных компонентов магния, хрома, никеля и серы достигаются усиленное сопротивление шовного металла к динамическим и статическим нагрузкам.

Классификация
EN 12073 T 19 9 L M M 2

Химсостав, %
C Si Mn Cr Ni
<0,030 0,7 1,3 19,0 10,0

OK Tubrod 15.31



Газозащитная металлопорошковая проволока OK Tubrod 15.31 имеет состав с пониженным содержанием углерода и предназначена для обработки металлоизделий из хромо-никель-молибденовых сплавов в аргоновых смесях с высокой концентрацией Ar.

Несмотря на доступный порядок цены, OK Tubrod 15.31 обеспечивает высокую производительность работ; предпочтительней использование проволоки для выполнения сварочных и родственных работ в нижнем положении.

Значительное процентное содержание молибдена в проволоке существенно повышает стойкость образованных сварных швов к молекулярной коррозии и воздействию агрессивных веществ и предельно высоких температур, что позволяет купить OK Tubrod 15.31 для использования в фармакологической, химической и судостроительной отрасли..

Классификация
EN 12073 T 19 12 3 L M M 2

Химсостав, %
C Si Mn Cr Ni Mo
<0,030 0,7 1,3 18,0 12,0 2,8

Порошковая проволока ESAB Shield-Bright 2209



Тип - рутиловая

Всепоозиционная (кроме вертикали на спуск) рутиловая газозащитная порошковая проволока, предназначенная для сварки в стандартной аргоновой смеси M21 изделий из аустенитно-ферритных (стандартных дуплексных) сталей типа 22%Cr-5%Ni-3%Mo-N, таких как 08X21H6M2T, 02X22H5AM3, UNS S31803, S32205, J92205, W.Nr 1.4462 и им аналогичных. Ее можно также применять для сварки «бюджетных», дуплексных сталей, кроме случаев, когда легирование Mo может отрицательно сказаться на коррозионной стойкости. Данную проволоку можно также применять для сварки дуплексных сталей с низкоуглеродистыми конструкционными сталями. Наплавленный металл характеризуется высокими прочностными и пластическими свойствами в сочетании с хорошей коррозионной стойкостью. Критическая температура питтинговой коррозии у наплавленного металла (Critical Pitting Temperature) CTP=30°С, а эквивалент сопротивляемости питтинговой коррозии (Pitting Resistibility Equivalent) PRE = %Cr + 3,3%Mo + 16%N примерно равен 35. Основными областями из применения являются производство технологического оборудования для целлюлозно-бумажной промышленности и морских платформ для обработки и транспортировки нефти и газа. Шлак отделяется сам, либо при помощи незначительных манипуляций, оставляя после себя чистый плоский шов с плавным переходом к кромкам основного материала. Сварку необходимо выполнять углом назад, оттесняя шлак в хвостовую часть ванны. Удельное тепловложение следует выдерживать в диапазоне 0,5-2,5 кДж/мм, а межпроходную температуру не выше 150°С. Содержание ферритной фазы в наплавленном металле в исходном после сварки состоянии составляет 25…30% (FN 35-40).

Ток: = (+)

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6.

Выпускаемый диаметр: 1,2 мм.

Классификация Сертификация

EN ISO 17633-A: T 22 9 3 N L P M21 2

AWS A5.22: E2209T1-4 ABS: E2209 T1-4

BV: для сварки дуплексных сталей

DNV: для сварки дуплексных сталей

GL: для сварки дуплексных сталей

LR: для сварки дуплексных сталей

Химический состав

C Mn Si Cr Ni Mo N P S

max 0.04 1.20 0.80

22.6 9.00 3.00 0.15 max 0.030 max 0.025

Механические свойства

Предел текучести $\sigma_{т}$, Н/мм², Предел прочности $\sigma_{в}$, Н/мм² Удлинение δ , % Ударная вязкость KCV, Дж/см²

Защитный газ - M21 (80%Ar + 20%CO₂)

640 840 27

69 при -20°С

56 при -45°С

Порошковая проволока ESAB Shield-Bright 2307



Тип - рутиловая

Всепоозиционная (кроме вертикали на спуск) рутиловая газозащитная порошковая проволока предназначенная для сварки в стандартной аргоновой смеси M21 изделий из аустенитно-ферритных (дуплексных) сталей пониженного легирования типа 08X22H6T, S32001 (W.Nr 1.4482), S82011, S32101 (W.Nr 1.4162), S32202 (W.Nr 1.4062), S32304 (W.Nr 1.4362) и им аналогичных. Ее можно также применять для сварки стали S32003, если допускается небольшое различие в коррозионной стойкости основного и наплавленного металлов и W.No 1.4655, кроме случаев, когда требуется легирование Cu. Наплавленный металл характеризуется достаточно высокими прочностными и пластическими свойствами в сочетании с удовлетворительной коррозионной стойкостью. Основными областями из применения являются производство опреснительных установок, трубопроводов, контейнеров и хранилищ для агрессивных сред, затворов и задвижек. Быстро твердеющий шлак великолепно удерживает сварочную ванну в любом пространственном положении, при этом скорость наплавки значительно выше, чем у штучных электродов или сплошной проволоки. Шлак отделяется сам, либо при помощи незначительных манипуляций, оставляя после себя чистый плоский шов с хорошим проваром и плавным переходом к кромкам основного материала. В отличие от сплошных проволок, она не требует применения дорогостоящих сварочных выпрямителей, поддерживающих режим MIG-puls и не образует кремниевых бляшек. Сварку необходимо выполнять углом назад, оттесняя шлак в хвостовую часть ванны. Не рекомендуется применять данную проволоку для сварки небольших толщин.

Ток: = (+)

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6.

Выпускаемый диаметр: 1,2 мм.

Классификация Сертификация

EN ISO 14343-A: T 23 7 N L P M21 2 -

Химический состав

C Mn Si Cr Ni N P S

max 0.04 1.00 0.65 23.5 7.50 0.15 max 0.030 max 0.025

Механические свойства

Предел текучести $\sigma_{0.2}$, Н/мм², Предел прочности σ_b , Н/мм² Удлинение δ_5 , % Ударная вязкость KCV, Дж/см²

Защитный газ - M21 (80%Ar + 20%CO₂)

626 774 33

79 при -30°,C

Shield-Bright 308L



Особенностями всепозиционной проволоки Shield-Bright 308L рутилового типа является возможность ее применения в ситуациях, не терпящих длительного процесса сварки. Удержание ванны в любой пространственной позиции обеспечивается за счет образования быстро застывающего шлака. В отличие от классических электродов, образуемый при использовании проволоки Shield-Bright 308L шов характеризуется быстротой наплавления и приданием шовному металлу большей прочности.

Применение марки Shield-Bright 308L сварной проволоки целесообразно при изготовлении конструкций, подвергающихся коррозионным процессам - шов обладает антикоррозионными свойствами. Применение данной модификации позволяет добиться глубокого проваренного шва с плавным переходом к граням свариваемых элементов. Проволока Shield-Bright 308L используется в разных производственных сферах, нефтехимической отрасли, а также в энергетике.

Классификация

EN 12073 T 19 9 L P M 2

SFA/AWS A5.22 E308LT1-1

SFA/AWS A5.22 E308LT1-4

Химсостав, %

C Si Mn Cr Ni Mo Cu

0,03 0,9 1,2 19,0 10,0 0,1 0,15

Shield-Bright 308L Xtra



Shield-Bright 308L Xtra – порошковая проволока рутилового типа разработанная для сваривания аустенитных нержавеющих сталей в нижнем положении. Работа с материалом проводится в чистом диоксиде углерода (без потери качества сварки) или в традиционной аргоновой смеси.

Данная модель проволоки отличается относительно медленным твердением шлака, который отделяется сам или с помощью легкого воздействия. В результате обработки образуется хорошо проваренный чистый и плоский шов, плавно переходящий к основному металлу.

Модель проволоки 308L Xtra не требует использования дорогих сварочных выпрямителей с режимом MIG-puls и исключает образование кремниевых бляшек. Рутиловый материал данного типа используют для изделий толщиной более 5 мм и температурой эксплуатации до 350°C.

Shield-Bright 316L



Модификация сварной проволоки Shield-Bright 316L характеризуется пониженным содержанием углерода, предназначена для полуавтоматической сварки в углекислотной и аргонной среде. Данная марка относится к категории всепозиционных проволочных рутиловых материалов, отличается от сплошных проволок отсутствием кремниевых бляшек при формировании сварного шва.

Еще одним отличием марки Shield-Bright 316L является возможность ее применения с недорогими сварочными аппаратами без использования мощных выпрямителей. Эксплуатационной особенностью модификации Shield-Bright 316L есть ее применение для сварки металлов с усиленной прочностью и повышенной толщиной листа.

Свойства образуемого при использовании проволоки Shield-Bright 316L шва позволяют использовать этот материал в судостроительных работах, машиностроительном проектировании и для изготовления массивных сварных конструкций.

Классификация

EN 12073 T 19 12 3 L P M 2

SFA/AWS A5.22 E316LT1-1

SFA/AWS A5.22 E316LT1-4

Химсостав, %

C Si Mn Cr Ni Mo Cu

0,03 0,6 1,3 18,5 12,0 2,7 0,15

Shield-Bright 316L Xtra



Проволока Shield-Bright 316L Xtra выступает весьма востребованной продукцией на рынках продаж, так как легко справляется с наплавкой трудносвариваемых, разнородных и нержавеющей сталей, что далеко не под силу многим другим изделиям. Продукция используется при эксплуатации полуавтомата в защитной углекислой либо аргонно-углекислой газовой среде. Порошковая проволока демонстрирует превосходные технические показатели сварного шва даже при значительных нагрузках.

Продукция Shield-Bright 316L Xtra нашла применение в промышленной деятельности химического, строительного, нефтемашинного и пищевого направления. Также проволока отличается наличием множества сертификатов качества мирового стандарта, что, несомненно, привлекает всех покупателей и позволяет рассчитывать на высший уровень всех сварочных работ.

Классификация

EN 12073 T 19 12 3 L R C 3

EN 12073 T 19 12 3 L R M 3

SFA/AWS A5.22 E316LT0-1

SFA/AWS A5.22 E316LT0-4

JIS Z 3323 YF 316LC - KR

KS D 3612 YF 316LC - KR

Химсостав, %

C Si Mn Cr Ni Mo Cu

0,03 0,6 1,3 18,5 12,0 2,7 0,15

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Киргизия (996)312-96-26-47

Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Саранск (8342)22-96-24
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Россия (495)268-04-70

Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93
Казахстан (772)734-952-31