

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

OK Tubrod 15.34



Технологической особенностью проволоки модификации OK Tubrod 15.34 для полуавтоматической сварки является возможность ее эксплуатации при соединении аустенитных марок стали с другими разновидностями металла.

Этому способствует повышенное содержание марганца, хрома и никеля в структуре проволоки OK Tubrod 15.34, а также ее эксплуатация в условиях аргонной газовой смеси.

Применение этой модификации сварной проволоки обеспечивает скрепление элементов с образованием шва средней прочности, характеризующегося устойчивостью к коррозионным процессам и статическим нагрузкам на растяжение и сжатие. Вследствие приобретения таких свойств целесообразно применение проволоки OK Tubrod 15.34 в сварочных работах кораблестроительной отрасли, при изготовлении конструктивных элементов мостов, крановых установок, деталей, контактирующих с влажной средой.

Классификация
EN 12073 T 18 8 Mn M M 2

Химсостав, %
C Si Mn Cr Ni
0,1 0,7 6,3 18,5 8,0

Shield-Bright 309L



Функциональным назначением проволоки модификации Shield-Bright 309L является соединение методом полуавтоматической сварки низколегированных марок металла с высоколегированными, аустенитными, низкоуглеродистыми сталями.

Сваривание поверхностей осуществляется в условиях углекислотной газовой среды или аргоновой защитной газовой смеси.

Эксплуатация в сварочных работах марки проволоки Shield-Bright 309L характеризуется быстротой наплавления шовного металла, плавность перехода его от середины шва к граням свариваемой поверхности. При этом отмечается усиленная прочность соединения, повышенная стойкость к межкристаллическим коррозионным факторам.

Проволока Shield-Bright 309L применяется в различных положениях при сварке, демонстрируя эффективность при изготовлении нефтехимического, энергетического оборудования и герметичных резервуаров.

Классификация

EN 12073 T 23 12 L P C 2

EN 12073 T 23 12 L P M 2

SFA/AWS A5.22 E309LT1-1

SFA/AWS A5.22 E309LT1-4

Химсостав, %

C Si Mn Cr Ni Mo Cu

0,03 0,9 1,3 24,0 12,5 0,1 0,10

Shield-Bright 309LMo Xtra



Проволока Shield-Bright Xtra 309LMo отличается небольшим содержанием углерода и высокой производительностью. Она применяется для сварочных работ с нержавеющей, двухслойными и разнородными сталями. Сварка выполняется в чистой углекислоте, а также в аргоновой смеси M2. При этом обеспечивается высокая устойчивость шва к коррозии. При сварке стали хорошо отделяется шлак. Он быстро твердеет и удерживает ванну для сварки в нужном положении.

При сварке и наплавке проволока должна быть расположена внизу. Скорость наплавки гораздо больше по сравнению с проволокой сплошного типа или штучными электродами. Данная продукция применяется в том случае, если требуется отличное качество шва. Порошковая проволока нашла свое применение в пищевой, химической, энергетической промышленности, а также в судостроении. Сварочная порошковая проволока Shield-Bright 309LMo X-tra поступает в продажу на катушках, которые имеют ширину 1.2 мм.

Классификация

EN 12073 T 23 12 2 L R C 3

EN 12073 T 23 12 2 L R M 3

SFA/AWS A5.22 E309LMoT0-1

SFA/AWS A5.22 E309LMoT0-4

JIS Z 3323 YF 309MoLC - KR

KS D 3612 YF 309MoLC - KR

Химсостав, %

C Si Mn Cr Ni Mo Cu

0,03 0,8 1,2 23,5 13,5 2,5 0,10

Порошковая проволока ESAB Shield-Bright 309LMo



Тип - рутиловая

Всепоозиционная (кроме вертикали на спуск) рутиловая газозащитная порошковая проволока с пониженным содержанием углерода, предназначенная для сварки в чистой углекислоте и стандартной аргоновой смеси M21 низкоуглеродистых и низколегированных конструкционных сталей перлитного класса с высоколегированными кислотостойкими сталями аустенитного класса легированными молибденом типа AISI 316L, а также для наплавки переходных слоев при сварке изделий из двухслойных сталей, плакированных высоколегированным слоем типа 18%Cr-12%Ni-2,8%Mo. 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

AWS A5.22: E309LMoT1-1

AWS A5.22: E309LMoT1-4

-

Химический состав

C Mn Si Cr Ni Mo P S

max 0.04 1.20 0.80 23.5 13.5 2.50 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 - C1 (100%CO₂) или M21 (80%Ar + 20%CO₂)

480 620 30

Порошковая проволока ESAB Shield-Bright 309L X-tra



Тип - рутиловая

Высокопроизводительная версия порошковой проволоки Shield-Bright 309L с медленно твердеющим шлаком, предназначена для аналогичных целей, но сварка и наплавка выполняется только в нижнем положении. Проволока представляет наибольший интерес для случаев, когда к внешнему виду шва предъявляются максимально высокие требования.

Ток: = (+)

Пространственные положения при сварке: 1, 2.

Выпускаемые диаметры: 1,2 и 1,6 мм.

Классификация Сертификация

EN ISO 14343-A: T 23 12 L R C1 3

EN ISO 14343-A: T 23 12 L R M21 3

AWS A5.22: E309LT0-1

AWS A5.22: E309LT0-4

ABS: E309 T0-1 (защитный газ C1)

DNV: 309L MS (защитный газ M21)

Химический состав

C Mn Si Cr Ni P S

max 0.04 1.40 0.80 24.5 12.5 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 - C1 (100%CO₂) или M21 (80%Ar + 20%CO₂)

480 600 53

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