



MAGSTRONG
ВЫСОКОПРОЧНАЯ КОНСТРУКЦИОННАЯ СТАЛЬ

MagWire MS700

Неомедненная сварочная проволока диаметром 0,8-1,6 мм



Сварочная проволока предназначена для механизированной и автоматической дуговой сварки плавящимся электродом в инертных газовых смесях изделий из высокопрочных конструкционных сталей MAGSTRONG током обратной полярности.



Возможно применение проволоки в качестве присадки для автоматической дуговой сварки неплавящимся электродом в среде инертных газов.



Проволока поставляется с рядной намоткой на кассетах типа K300(B300), K300-52(BS300), D200(S200), D300(S300) и бочках 250 кг.



MagWire MS 700

Классификация проволоки: ISO 16834-A: GMn3Ni1CrMo AWS 5.28: ER110S-G

Классификация наплавленного металла: ISO 16834-A: G69 4 M21 Mn3Ni1CrMo

Проволока применяется для изготовления и ремонта:

- Деталей силового каркаса кузовов автомобилей – лонжеронов, деталей рамы, ребер жесткости
- Конструкций мостов
- Стрел грузоподъемных механизмов и манипуляторов
- Емкостей для сыпучих грузов и автоцистерн
- Лесовозов, самосвальных полуприцепов, кузовов мусоровозов, тракторов
- Строительных конструкций

Химический состав проволоки

Массовая доля элементов, не более, %						
C	Mn	Si	Ni	Mo	S	P
0,12	1,50-1,85	0,40-0,70	1,20-1,80	0,20-0,30	0,008	0,015

Механические свойства проволоки

Диаметр проволоки, мм	Временное сопротивление разрыву*, Н/мм ²	Остаточное содержание смазки, %
0,8-1,2	882-1400	Не более 0,05
1,6	882-1300	

*- допускается повышение верхнего предела временного сопротивления разрыву на 10%

Химический состав наплавленного металла

Массовая доля элементов, в пределах или не более, %						
C	Mn	Si	Ni	Mo	S	P
0,12	1,00-1,85	0,20-0,70	1,10-1,80	0,20-0,30	0,008	0,015

Рекомендуемые режимы сварки

Рекомендуемая смесь защитного газа при сварке M21 (80%Ar+20%CO₂)

Диаметр проволоки, мм	Сварочный ток, А	Напряжение, В	Скорость подачи проволоки, м/мин	Род тока	Полярность тока	Защитная среда
1,2	135-340	17,8-33,3	3,6-12,5	Постоянный	Обратная	M21 80%Ar+20%CO ₂
1,6	150-380	16,5-34,3	1,8-6,9			

Типичные механические свойства наплавленного металла

Сварочно-технологические свойства, обеспечиваемые сварочной проволокой при сварке, должны соответствовать требованиям СТО НАКС 2.7

Предел прочности, Н/мм ²	Предел текучести, Н/мм ²	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость KCV, Дж/см ²			
			+20°C	-20°C	-40°C	-60°C
В пределах или не менее						
770-940	690	17	150	89	69	49

ОАО "ММК-МЕТИЗ"
+7 800 350 28 89
+7 (3519) 25 81 69
Info@mmk-metiz.ru
www.mmk-metiz.ru

ООО "Торговый дом ММК"
+7 800 775 00 02
mmkmarket@mmk.ru
www.tdmmk.ru