


orweld®



**КАТАЛОГ
ПРОДУКЦИИ**



**ОБЪЕДИНЯЮЩАЯ
СИЛА**

A dark, atmospheric background featuring a dense spray of bright orange and yellow sparks emanating from the left side, suggesting a welding process. A vertical metal rod or electrode is visible in the center, partially obscured by the sparks. The overall scene is dimly lit, with the sparks providing the primary light source.

orweld®



О нас

С развитием промышленности и ростом потребности в расходных материалах для сварки компания UNORMAK начала деятельность под маркой ORWELD по производству сварочной проволоки.

Наша компания предлагает широкий ассортимент продукции для всех сфер сварочной отрасли, производя сварочные проволоки MIG/MAG и TIG, защитные порошки для сварки, сварочную проволоку для сварки нержавеющей стали, флюсы и сварочные проволоки для сварки под флюсом, а также электроды. Orweld, обладая профессиональными знаниями и отраслевым опытом, предоставляет своим клиентам надежные, настраиваемые и высококачественные решения.

В соответствии с нашим пониманием постоянного развития, основным принципом является максимально полное удовлетворение потребностей клиентов, обеспечение устойчивого качества и повышение нашей конкурентоспособности в отрасли.

Для того чтобы заложить прочный фундамент нашего будущего, при добровольном участии всех наших сотрудников, нашей первичной целью являются:

- * Обеспечивать постоянство эффективности и качества в производстве;
- * Снижая затраты, сохранять конкурентоспособность;
- * Постоянно совершенствовать качество;
- * Укреплять сотрудничество с нашими клиентами и поставщиками;
- * Улучшать условия труда;
- * Уделять особое внимание обучению нашего персонала;
- * Тщательно следить за технологическими разработками;
- * Повышать у всех сотрудников осознание важности качества.

orweld®





Содержание

Проволока для сварки в среде защитного газа

8



ORW SG2

ORW SG3



10

Проволока для сварки в среде защитного газа без покрытия

12



ORW SG2 CF

ORW SG3 CF



14

аргонодуговая сварка / TIG-сварка

16



ORW TIG2

ORW TIG3



18

Аргонодуговая сварка без покрытия

20



ORW TIG2 CF

ORW TIG3 CF



22

Сварочная проволока для подслоной сварки

24



ORW S1

ORW S2



26

28



ORW S1Si

ORW S2Mo



30

Флюс для подслоной сварки

32



ORW LUX FLUX

Рутиловый электрод

34



ORW E6013

Рутилово-целлюлозный электрод

36



ORW E6013

Основной электрод

38



ORW E7018

Порошковая сварочная проволока

40



ORW E71T-1C

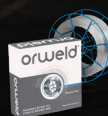
Нержавеющая сварочная проволока

42



ORW ER307

ORW ER307Si



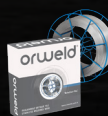
44

46



ORW ER308L

ORW ER308LSi



48

50



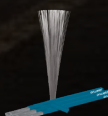
ORW ER309L

ORW ER309LSi



52

54



ORW ER316L

ORW ER316LSi



56


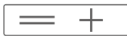


ORW SG2

Проволока для сварки в среде защитного газа



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ SG2

СТАНДАРТЫ		КЛАССИФИКАЦИЯ			
TS EN ISO 14341-A		G 42 4 C1/M21 3Si1			
AWS (SFA) A5.18		ER70S-6			
СЕРТИФИКАТЫ					
TSE-TÜV-GOST-CE-DB					
СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ					
S235J2G3 - S355J2G3 , P235T2 - P355T2 , L210NB - L290NB , L290MB - L360MB , P235G1TH , P255G1TH P235GH , P355GH , S235JRS1 - S23J4S , S315G1S , S355G3S , P255NH - P355NH , GE200 - GE300					
ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ					
<p>Меднённая сварочная проволока для газовой сварки (MIG/MAG), применяемая в автомобилестроении, а также при сварке конструкций, машин, судов, резервуаров, котлов, труб, тонколистового металла, кузовных деталей, стальной мебели и металлических изделий, изготовленных из нелегированных, конструкционных и мелкозернистых сталей.</p> <p>Равномерное медное покрытие необходимой толщины повышает электропроводность и устойчивость проволоки к коррозии. В качестве защитного газа, в зависимости от толщины основного металла, может использоваться CO₂ (углекислый газ) или газовые смеси (Ar + CO₂). Допускается эксплуатация при рабочих температурах до 350-400 °С.</p>					
ХИМИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ					
ТИП АНАЛИЗА		C		Si	
ЭЛЕКТРОДНАЯ (СВАРОЧНАЯ) ПРОВОЛОКА		0,06		0,94	
				Mn	
				1,45	
МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ					
ТИП ТЕСТА		ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ		ПРЕДЕЛ ТЕКУЧЕСТИ (МРА)	
ПОСЛЕ СВАРКИ		C1/M21		ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ (МРА)	
				УДЛИНЕНИЕ (%)	
				УДАРОПРОЧНОСТЬ ЗАЗУБРИН ISO-V(- 40°C)	
		МИН. 420		МИН. 22	
		500-640		МИН. 47 J	
ПОЛОЖЕНИЯ ДЛЯ СВАРКИ					
					
ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ			ПОЛЯРИЗАЦИЯ		
M2-M3-C1					
ИНФОРМАЦИЯ ОБ УПАКОВКЕ					
ДИАМЕТР (мм)		ТИП УПАКОВКИ		МАССА НЕТТО 1-ой УПАКОВКИ (кг)	
0,8		ПЛАСТИКОВАЯ КАТУШКА		5	
				15	
		МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		15	
		БОЧКА		250	
1,00		ПЛАСТИКОВАЯ КАТУШКА		5	
				15	
		МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		15	
		БОЧКА		250	
1,20		ПЛАСТИКОВАЯ КАТУШКА		5	
				15	
		МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		15	
		БОЧКА		250	
1,60		ПЛАСТИКОВАЯ КАТУШКА		5	
				15	
		МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		15	
		БОЧКА		250	


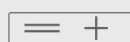


ORW SG3

Проволока для сварки в среде защитного газа



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ SG3

СТАНДАРТЫ		КЛАССИФИКАЦИЯ			
TS EN ISO 14341-A		G 46 4 C1/M21 4Si1			
AWS (SFA) A5.18		ER70S-6			
СЕРТИФИКАТЫ					
TSE-TÜV-GOST-CE-DB					
СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ					
S235J2G3 - S355J2G3 , P235T2 - P355T2 , L210NB - L290NB , L290MB - L360MB , P235G1TH , P255G1TH P235GH , P355GH , S235JRS1 - S23J4S , S315G1S , S355G3S , P255NH - P355NH , GE200 - GE300					
ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ					
<p>Меднённая сварочная проволока для газовой сварки (MIG/MAG), применяемая в автомобилестроении, а также при сварке конструкций, машин, судов, резервуаров, котлов, труб, тонколистового металла, кузовных деталей, стальной мебели и металлических изделий, изготовленных из нелегированных, конструкционных и мелкозернистых сталей.</p> <p>Равномерное медное покрытие необходимой толщины повышает электропроводность и устойчивость проволоки к коррозии. В качестве защитного газа, в зависимости от толщины основного металла, может использоваться CO₂ (углекислый газ) или газовые смеси (Ar + CO₂). Допускается эксплуатация при рабочих температурах до 350-400 °C.</p>					
ХИМИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ					
ТИП АНАЛИЗА	C		Si		Mn
ЭЛЕКТРОДНАЯ (СВАРОЧНАЯ) ПРОВОЛОКА	0,06		0,94		1,83
МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ					
ТИП ТЕСТА	ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ	ПРЕДЕЛ ТЕКУЧЕСТИ (МРА)	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ (МРА)	УДЛИНЕНИЕ (%)	УДАРОПРОЧНОСТЬ ЗАУБРИН ISO-V(-40°C)
ПОСЛЕ СВАРКИ	C1/M21	МИН. 460	500-680	МИН. 22	МИН. 47 J
ПОЛОЖЕНИЯ ДЛЯ СВАРКИ					
					
ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ			ПОЛЯРИЗАЦИЯ		
M2-M3-C1					
ИНФОРМАЦИЯ ОБ УПАКОВКЕ					
ДИАМЕТР (мм)	ТИП УПАКОВКИ		МАССА НЕТТО 1-ой УПАКОВКИ (кг)		
0,8	ПЛАСТИКОВАЯ КАТУШКА		5		
			15		
	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		15		
	БОЧКА		250		
1,00	ПЛАСТИКОВАЯ КАТУШКА		5		
			15		
	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		15		
	БОЧКА		250		
1,20	ПЛАСТИКОВАЯ КАТУШКА		5		
			15		
	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		15		
	БОЧКА		250		
1,60	ПЛАСТИКОВАЯ КАТУШКА		5		
			15		
	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		15		
	БОЧКА		250		


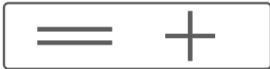


QRW SG2 CF

Проволока для сварки в среде защитного газа без покрытия



ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ SG2 CF

СТАНДАРТЫ		КЛАССИФИКАЦИЯ			
TS EN ISO 14341-A		G 42 4 C1/M21 3Si1			
AWS (SFA) A5.18		ER70S-6			
СЕРТИФИКАТЫ					
TSE-TÜV-GOST-CE-DB					
СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ					
S235J2G3 - S355J2G3 , P235T2 - P355T2 , L210NB - L290NB , L290MB - L360MB , P235G1TH , P255G1TH P235GH , P355GH , S235JRS1 - S23J4S , S315G1S , S355G3S , P255NH - P355NH , GE200 - GE300					
ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ					
<p>Семейство продуктов Copper Free (CF) – это высокоэффективные сварочные проволоки без медного покрытия. Сварочные проволоки, изготовленные по специальным технологиям, обеспечивают более высокие показатели производительности и эффективности сварки независимо от того, является ли сварочный процесс ручным, механизированным или роботизированным.</p> <p>Безмедные сварочные проволоки не вызывают засорения спиралей, горелок и контактных наконечников, благодаря чему обеспечивается бесперебойная подача проволоки, высокая стабильность дуги, снижение образования грата и сварочных брызг, более эффективный сварочный процесс и уменьшение расхода сварочных материалов.</p>					
ХИМИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ					
ТИП АНАЛИЗА		C	Si	Mn	
ЭЛЕКТРОДНАЯ (СВАРОЧНАЯ) ПРОВОЛОКА		0,06	0,94	1,45	
МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ					
ТИП ТЕСТА	ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ	ПРЕДЕЛ ТЕКУЧЕСТИ (МРА)	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ (МРА)	УДЛИНЕНИЕ (%)	УДАРОПРОЧНОСТЬ ЗАЗУБРИН ISO-V(- 40°C)
ПОСЛЕ СВАРКИ	C1/M21	МИН. 420	500-640	МИН. 22	МИН. 47 J
ПОЛОЖЕНИЯ ДЛЯ СВАРКИ					
<div></div>					
ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ			ПОЛЯРИЗАЦИЯ		
M2-M3-C1			<div></div>		
ИНФОРМАЦИЯ ОБ УПАКОВКЕ					
ДИАМЕТР (мм)		ТИП УПАКОВКИ		МАССА НЕТТО 1-ой УПАКОВКИ (кг)	
0,8		ПЛАСТИКОВАЯ КАТУШКА		5	15
		МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		15	
		БОЧКА		250	400
1,00		ПЛАСТИКОВАЯ КАТУШКА		5	15
		МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		15	
		БОЧКА		250	400
1,20		ПЛАСТИКОВАЯ КАТУШКА		5	15
		МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		15	
		БОЧКА		250	400
1,60		ПЛАСТИКОВАЯ КАТУШКА		5	15
		МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		15	
		БОЧКА		250	400


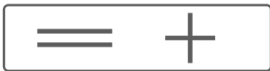


ORW SG3 CF

Проволока для сварки в среде защитного газа без покрытия



ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ SG3 CF

СТАНДАРТЫ		КЛАССИФИКАЦИЯ			
TS EN ISO 14341-A		G 46 4 C1/M21 4Si1			
AWS (SFA) A5.18		ER70S-6			
СЕРТИФИКАТЫ					
TSE-TÜV-GOST-CE-DB					
СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ					
S235J2G3 - S355J2G3 , P235T2 - P355T2 , L210NB - L290NB , L290MB - L360MB , P235G1TH , P255G1TH P235GH , P355GH , S235JRS1 - S23J4S , S315G1S , S355G3S , P255NH - P355NH , GE200 - GE300					
ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ					
<p>Семейство продуктов Copper Free (CF) представляет собой высокоэффективные сварочные проволоки без медного покрытия. Сварочные проволоки, изготовленные по специальным технологиям, обеспечивают более высокую производительность и эффективность сварки независимо от того, является ли процесс ручным, механизированным или роботизированным. Бесмедные сварочные проволоки не вызывают засорения спиралей, сварочных горелок и контактных наконечников, благодаря чему обеспечивается стабильная и бесперебойная подача проволоки, высокая устойчивость дуги, снижение образования заусенцев и сварочных брызг, более эффективный сварочный процесс, а также сокращение расхода сварочных материалов.</p>					
ХИМИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ					
ТИП АНАЛИЗА	C	Si	Mn		
ЭЛЕКТРОДНАЯ (СВАРОЧНАЯ) ПРОВОЛОКА	0,06	0,94	1,83		
МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ					
ТИП ТЕСТА	ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ	ПРЕДЕЛ ТЕКУЧЕСТИ (МРА)	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ (МРА)	УДЛИНЕНИЕ (%)	УДАРОПРОЧНОСТЬ ЗАЗУБРИН ISO-V(- 40°C)
ПОСЛЕ СВАРКИ	C1/M21	МИН. 460	500-680	МИН. 22	МИН. 47 J
ПОЛОЖЕНИЯ ДЛЯ СВАРКИ					
<div></div>					
ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ			ПОЛЯРИЗАЦИЯ		
M2-M3-C1			<div></div>		
ИНФОРМАЦИЯ ОБ УПАКОВКЕ					
ДИАМЕТР (мм)	ТИП УПАКОВКИ		МАССА НЕТТО 1-ой УПАКОВКИ (кг)		
0,8	ПЛАСТИКОВАЯ КАТУШКА		5	15	
	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		15		
	БОЧКА		250	400	
1,00	ПЛАСТИКОВАЯ КАТУШКА		5	15	
	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		15		
	БОЧКА		250	400	
1,20	ПЛАСТИКОВАЯ КАТУШКА		5	15	
	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		15		
	БОЧКА		250	400	
1,60	ПЛАСТИКОВАЯ КАТУШКА		5	15	
	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		15		
	БОЧКА		250	400	


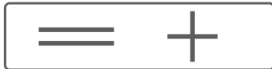


ORW TIG2

аргонодуговая сварка / TIG-сварка



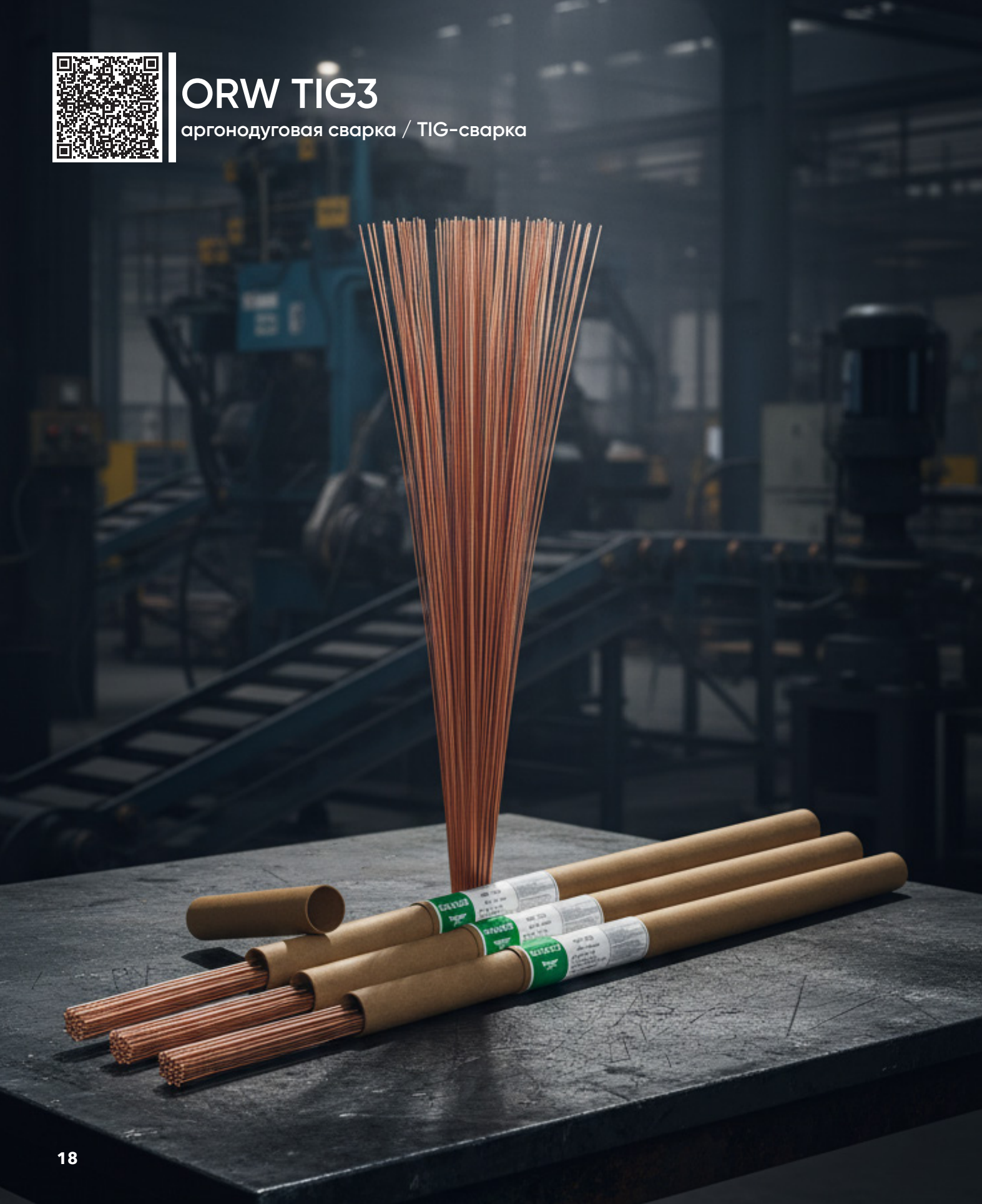
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ TIG2

СТАНДАРТЫ		КЛАССИФИКАЦИЯ			
TS EN ISO 14341-A		W 42 4 3Si1			
AWS (SFA) A5.18		ER70S-6			
СЕРТИФИКАТЫ					
TSE-TÜV-GOST-CE-DB					
СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ					
S235J2G3 - S355J2G3 , P235T2 - P355T2 , L210NB - L290NB , L290MB - L360MB , P235G1TH , P255G1TH P235GH , P355GH , S235JRS1 - S23J4S , S315G1S , S355G3S , P255NH - P355NH , GE200 - GE300					
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ					
Это сварочная проволока TIG, используемая для сварки нелегированных сталей, мелкозернистых сталей и труб. Безопасно используется в химической, нефтехимической, водопроводной и газопроводной промышленности, а также для сварки корней и крышек в соединительных секциях резервуаров и котлов. Он также подходит для сварки металлов тонкого сечения и ремонтных сварных швов. Его тонкое и однородное медное покрытие повышает устойчивость проволоки к ржавчине.					
ХИМИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ					
ТИП АНАЛИЗА	C		Si		Mn
ЭЛЕКТРОДНАЯ (СВАРОЧНАЯ) ПРОВОЛОКА)	0,06		0,94		1,45
МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ					
ТИП ТЕСТА	ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ	ПРЕДЕЛ ТЕКУЧЕСТИ (МРА)	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ (МРА)	УДЛИНЕНИЕ (%)	УДАРОПРОЧНОСТЬ ЗАЗУБРИН ISO-V(- 40°C)
ПОСЛЕ СВАРКИ	I1	МИН. 420	500-640	МИН. 22	МИН. 47 J
ПОЛОЖЕНИЯ ДЛЯ СВАРКИ					
<div></div>					
ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ			ПОЛЯРИЗАЦИЯ		
M21-C1			<div></div>		
ИНФОРМАЦИЯ ОБ УПАКОВКЕ					
ДИАМЕТР (мм)		ТИП УПАКОВКИ		МАССА НЕТТО 1-ой УПАКОВКИ (кг)	
1,60		ПЛАСТИКОВАЯ КОРОБКА		5	
2,00		ПЛАСТИКОВАЯ КОРОБКА		5	
2,40		ПЛАСТИКОВАЯ КОРОБКА		5	
3,20		ПЛАСТИКОВАЯ КОРОБКА		5	
4,00		ПЛАСТИКОВАЯ КОРОБКА		5	


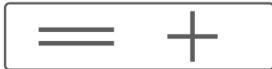


ORW TIG3

аргонодуговая сварка / TIG-сварка



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ TIG3

СТАНДАРТЫ		КЛАССИФИКАЦИЯ			
TS EN ISO 14341-A		W 46 4 4Si1			
AWS (SFA) A5.18		ER70S-6			
СЕРТИФИКАТЫ					
TSE-TÜV-GOST-CE-DB					
СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ					
S235J2G3 - S355J2G3 , P235T2 - P355T2 , L210NB - L290NB , L290MB - L360MB , P235G1TH , P255G1TH P235GH , P355GH , S235JRS1 - S23J4S , S315G1S , S355G3S , P255NH - P355NH , GE200 - GE300					
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ					
Это сварочная проволока TIG, используемая для сварки нелегированных сталей, мелкозернистых сталей и труб. Безопасно используется в химической, нефтехимической, водопроводной и газопроводной промышленности, а также для сварки корневых и колпачковых швов в соединительных секциях резервуаров и котлов. Он также подходит для сварки металлов тонкого сечения и ремонтных сварных швов. Его тонкое и однородное медное покрытие повышает устойчивость проволоки к ржавчине.					
ХИМИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ					
ТИП АНАЛИЗА	C		Si		Mn
ЭЛЕКТРОДНАЯ (СВАРОЧНАЯ) ПРОВОЛОКА)	0,06		0,94		1,83
МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ					
ТИП ТЕСТА	ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ	ПРЕДЕЛ ТЕКУЧЕСТИ (МРА)	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ (МРА)	УДЛИНЕНИЕ (%)	УДАРОПРОЧНОСТЬ ЗАЗУБРИН ISO-V(- 40°C)
ПОСЛЕ СВАРКИ	I1	МИН. 460	500-680	МИН. 22	МИН. 47 J
ПОЛОЖЕНИЯ ДЛЯ СВАРКИ					
					
ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ			ПОЛЯРИЗАЦИЯ		
I1-I2-I3					
ИНФОРМАЦИЯ ОБ УПАКОВКЕ					
ДИАМЕТР (мм)	ТИП УПАКОВКИ		МАССА НЕТТО 1-ой УПАКОВКИ (кг)		
1,60	ПЛАСТИКОВАЯ КОРОБКА		5		
2,00	ПЛАСТИКОВАЯ КОРОБКА		5		
2,40	ПЛАСТИКОВАЯ КОРОБКА		5		
3,20	ПЛАСТИКОВАЯ КОРОБКА		5		
4,00	ПЛАСТИКОВАЯ КОРОБКА		5		

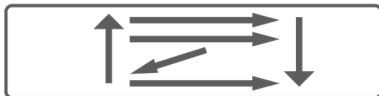
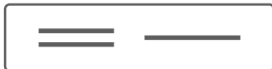


ORW TIG 2 CF

Аргонодуговая сварка без покрытия



ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ TIG 2 CF

СТАНДАРТЫ		КЛАССИФИКАЦИЯ			
TS EN ISO 14341-A		W 42 4 3Si1			
AWS (SFA) A5.18		ER70S-6			
СЕРТИФИКАТЫ					
TSE-TÜV-GOST-CE-DB					
СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ					
S235J2G3 - S355J2G3 , P235T2 - P355T2 , L210NB - L290NB , L290MB - L360MB , P235G1TH , P255G1TH P235GH , P355GH , S235JRS1 - S23J4S , S315G1S , S355G3S , P255NH - P355NH , GE200 - GE300					
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ					
Сварочная проволока TiG применяется для сварки нелегированных сталей, мелкозернистых сталей и труб. В химической и нефтехимической промышленности, в системах водоснабжения и природного газа, в резервуарах, а также в котельных соединениях она может безопасно использоваться для выполнения корневых и облицовочных проходов. Проволока также подходит для сварки тонкостенных металлов и ремонтной сварки. Тонкое и однородное медное покрытие повышает её стойкость к коррозии.					
ХИМИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ					
ТИП АНАЛИЗА	C		Si		Mn
ЭЛЕКТРОДНАЯ (СВАРОЧНАЯ) ПРОВОЛОКА)	0,06		0,94		1,45
МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ					
ТИП ТЕСТА	ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ	ПРЕДЕЛ ТЕКУЧЕСТИ (МРА)	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ (МРА)	УДЛИНЕНИЕ (%)	УДАРОПРОЧНОСТЬ ЗАЗУБРИН ISO-V(- 40°C)
ПОСЛЕ СВАРКИ	I1	МИН. 420	500-640	МИН. 22	МИН. 47 J
ПОЛОЖЕНИЯ ДЛЯ СВАРКИ					
<div></div>					
ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ			ПОЛЯРИЗАЦИЯ		
I1-I2-I3			<div></div>		
ИНФОРМАЦИЯ ОБ УПАКОВКЕ					
ДИАМЕТР (мм)		ТИП УПАКОВКИ		МАССА НЕТТО 1-ой УПАКОВКИ (кг)	
1,60		КАРТОННАЯ КОРОБКА (ТУБУС)		5	
2,00		КАРТОННАЯ КОРОБКА (ТУБУС)		5	
2,40		КАРТОННАЯ КОРОБКА (ТУБУС)		5	
3,20		КАРТОННАЯ КОРОБКА (ТУБУС)		5	
4,00		КАРТОННАЯ КОРОБКА (ТУБУС)		5	



ORW TIG 3 CF

Аргонодуговая свёрка без покрытия



ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ TIG 3 CF

СТАНДАРТЫ		КЛАССИФИКАЦИЯ			
TS EN ISO 14341-A		W 46 4 4Si1			
AWS (SFA) A5.18		ER70S-6			
СЕРТИФИКАТЫ					
TSE-TÜV-GOST-CE-DB					
СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ					
S235J2G3 - S355J2G3 , P235T2 - P355T2 , L210NB - L290NB , L290MB - L360MB , P235G1TH , P255G1TH P235GH , P355GH , S235JRS1 - S23J4S , S315G1S , S355G3S , P255NH - P355NH , GE200 - GE300					
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ					
Сварочная проволока TIG применяется для сварки нелегированных сталей, мелкозернистых сталей и труб. В химической и нефтехимической промышленности, в системах водоснабжения и природного газа, в резервуарах, а также в котельных соединениях она может безопасно использоваться для выполнения корневых и облицовочных проходов. Проволока также подходит для сварки тонкостенных металлов и ремонтной сварки. Тонкое и однородное медное покрытие повышает её стойкость к коррозии.					
ХИМИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ					
ТИП АНАЛИЗА	C		Si		Mn
ЭЛЕКТРОДНАЯ (СВАРОЧНАЯ) ПРОВОЛОКА)	0,06		0,94		1,83
МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ					
ТИП ТЕСТА	ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ	ПРЕДЕЛ ТЕКУЧЕСТИ (МРА)	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ (МРА)	УДЛИНЕНИЕ (%)	УДАРОПРОЧНОСТЬ ЗАЗУБРИН ISO-V(- 40°C)
ПОСЛЕ СВАРКИ	I1	МИН. 460	500-680	МИН. 22	МИН. 47 J
ПОЛОЖЕНИЯ ДЛЯ СВАРКИ					
<div></div>					
ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ			ПОЛЯРИЗАЦИЯ		
I1-I2-I3			<div></div>		
ИНФОРМАЦИЯ ОБ УПАКОВКЕ					
ДИАМЕТР (мм)	ТИП УПАКОВКИ		МАССА НЕТТО 1-ой УПАКОВКИ (кг)		
1,60	КАРТОННАЯ КОРОБКА (ТУБУС)		5		
2,00	КАРТОННАЯ КОРОБКА (ТУБУС)		5		
2,40	КАРТОННАЯ КОРОБКА (ТУБУС)		5		
3,20	КАРТОННАЯ КОРОБКА (ТУБУС)		5		
4,00	КАРТОННАЯ КОРОБКА (ТУБУС)		5		

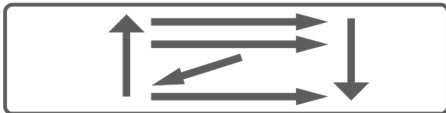
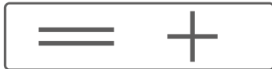


ORW S1

Сварочная проволока для подслоной сварки



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ S1

СТАНДАРТЫ		КЛАССИФИКАЦИЯ			
TS EN ISO 14171-A		S1			
AWS (SFA) A5.17		EL12			
СЕРТИФИКАТЫ					
CE-GOST-TSE					
СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ					
S235J2G3 - S355J2G3 , P235T2 - P355T2 , L210NB - L290NB , L290MB - L360MB , P235G1TH , P255G1TH P235HG , P355GH , S235JRS1 - S23J4S , S315G1S , S355G3S , P255NH - P355NH , GE200 - GE300					
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ					
Это массивная проволока для сварки под флюсом, используемая в сосудах под давлением, трубах, судостроении, производстве стальных конструкций, сварке стальных конструкций общего назначения. Тот факт, что он покрыт медью, повышает его электропроводность и устойчивость к ржавчине.					
ХИМИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ					
ТИП АНАЛИЗА	C		Si		Mn
ЭЛЕКТРОДНАЯ (СВАРОЧНАЯ) ПРОВОЛОКА)	0,06		0,06		0,51
МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ					
ТИП ТЕСТА	СВАРОЧНЫЙ ПОРОШОК	ПРЕДЕЛ ТЕКУЧЕСТИ (МРА)	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ (МРА)	УДЛИНЕНИЕ (%)	УДАРОПРОЧНОСТЬ ЗАЗУБРИН ISO-V(- 40°C)
ПОСЛЕ СВАРКИ	LUXFLUX ORW 103 LUXFLUX ORW 503	МИН. 390	МИН. 480	МИН. 25	МИН. 50 J
ПОЛОЖЕНИЯ ДЛЯ СВАРКИ					
<div></div>					
ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ			ПОЛЯРИЗАЦИЯ		
LUXFLUX ORW 103 LUXFLUX ORW 503			<div></div>		
ИНФОРМАЦИЯ ОБ УПАКОВКЕ					
ДИАМЕТР (мм)	ТИП УПАКОВКИ		МАССА НЕТТО 1-ой УПАКОВКИ (кг)		
1,60	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		25		
	БОЧКА		400		
2,40	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		25		
	БОЧКА		400		
3,20	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		25		
	БОЧКА		400		
4,00	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		25		
	БОЧКА		400		

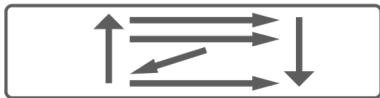
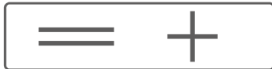


ORW S2

Сварочная проволока для подслоной сварки



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ S2

СТАНДАРТЫ		КЛАССИФИКАЦИЯ			
TS EN ISO 14171-A		S2			
AWS (SFA) A5.17		EM12			
СЕРТИФИКАТЫ					
CE-GOST-TSE					
СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ					
S235J2G3 - S355J2G3 , P235T2 - P355T2 , L210NB - L290NB , L290MB - L360MB , P235G1TH , P255G1TH P235HG , P355GH , S235JRS1 - S23J4S , S315G1S , S355G3S , P255NH - P355NH , GE200 - GE300					
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ					
Это массивная проволока для сварки под флюсом, используемая в сосудах под давлением, трубах, судостроении, производстве стальных конструкций, сварке стальных конструкций общего назначения. Тот факт, что он покрыт медью, повышает его электропроводность и устойчивость к ржавчине.					
ХИМИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ					
ТИП АНАЛИЗА	C		Si		Mn
ЭЛЕКТРОДНАЯ (СВАРОЧНАЯ) ПРОВОЛОКА)	0,08		0,09		0,94
МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ					
ТИП ТЕСТА	СВАРОЧНЫЙ ПОРОШОК	ПРЕДЕЛ ТЕКУЧЕСТИ (МРА)	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ (МРА)	УДЛИНЕНИЕ (%)	УДАРОПРОЧНОСТЬ ЗАЗУБРИН ISO-V(- 40°С)
ПОСЛЕ СВАРКИ	LUXFLUX ORW 103 LUXFLUX ORW 503	МИН. 380	МИН. 470	МИН. 22	МИН. 50 J
ПОЛОЖЕНИЯ ДЛЯ СВАРКИ					
<div></div>					
ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ			ПОЛЯРИЗАЦИЯ		
LUXFLUX ORW 103 LUXFLUX ORW 503			<div></div>		
ИНФОРМАЦИЯ ОБ УПАКОВКЕ					
ДИАМЕТР (мм)	ТИП УПАКОВКИ		МАССА НЕТТО 1-ой УПАКОВКИ (кг)		
1,60	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		25		
	БОЧКА		400		
2,00	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		25		
	БОЧКА		400		
2,40	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		25		
	БОЧКА		400		
3,20	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		25		
	БОЧКА		400		
4,00	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		25		
	БОЧКА		400		



ORW S2Si

Сварочная проволока для подслойной сварки



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ S2Si

СТАНДАРТЫ		КЛАССИФИКАЦИЯ			
TS EN ISO 14171-A		S2Si			
AWS (SFA) A5.17		EM12K			
СЕРТИФИКАТЫ					
CE-GOST-TSE					
СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ					
S235J2G3 - S355J2G3 , P235T2 - P355T2 , L210NB - L290NB , L290MB - L360MB , P235G1TH , P255G1TH P235HG , P355GH , S235JRS1 - S23J4S , S315G1S , S355G3S , P255NH - P355NH , GE200 - GE300					
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ					
Это массивная проволока для сварки под флюсом, используемая в сосудах под давлением, трубах, судостроении, производстве стальных конструкций, сварке конструкционных сталей общего назначения. Тот факт, что он покрыт медью, повышает его электропроводность и устойчивость к ржавчине. Высокое содержание марганца и кремния повышает раскислительные свойства сварочной ванны.					
ХИМИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ					
ТИП АНАЛИЗА	C		Si		Mn
ЭЛЕКТРОДНАЯ (СВАРОЧНАЯ) ПРОВОЛОКА)	0,09		0,18		0,94
МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ					
ТИП ТЕСТА	СВАРОЧНЫЙ ПОРОШОК	ПРЕДЕЛ ТЕКУЧЕСТИ (МРА)	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ (МРА)	УДЛИНЕНИЕ (%)	УДАРОПРОЧНОСТЬ ЗАЗУБРИН ISO-V(- 40°С)
ПОСЛЕ СВАРКИ	LUXFLUX ORW 103 LUXFLUX ORW 503	МИН. 450	МИН. 550	МИН. 25	МИН. 50 J
ПОЛОЖЕНИЯ ДЛЯ СВАРКИ					
<div></div>					
ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ			ПОЛЯРИЗАЦИЯ		
LUXFLUX ORW 103 LUXFLUX ORW 503			<div></div>		
ИНФОРМАЦИЯ ОБ УПАКОВКЕ					
ДИАМЕТР (мм)	ТИП УПАКОВКИ		МАССА НЕТТО 1-ой УПАКОВКИ (кг)		
1,60	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		25		
	БОЧКА		400		
2,00	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		25		
	БОЧКА		400		
2,40	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		25		
	БОЧКА		400		
3,20	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		25		
	БОЧКА		400		
4,00	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		25		
	БОЧКА		400		

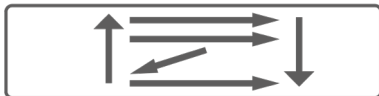
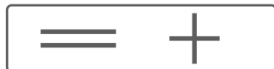


ORW S2M6

Сварочная проволока для подслоной сварки



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ S2Mo

СТАНДАРТЫ		КЛАССИФИКАЦИЯ			
TS EN ISO 14171-A		S2Mo			
AWS (SFA) A5.23		EA2			
СЕРТИФИКАТЫ					
CE-GOST-TSE					
СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ					
S235J2G3 - S355J2G3 , P235T2 - P355T2 , L210NB - L290NB , L290MB - L360MB , P235G1TH , P255G1TH P235HG , P355GH , S235JRS1 - S23J4S , S315G1S , S355G3S , P255NH - P355NH , GE200 - GE300					
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ					
Это массивная проволока для сварки под флюсом, используемая в сосудах под давлением, трубах, судостроении, производстве стальных конструкций, сварке конструкционных сталей общего назначения. Тот факт, что он покрыт медью, повышает его электропроводность и устойчивость к ржавчине. Высокое содержание марганца повышает раскисляющую способность сварочной ванны и обеспечивает устойчивость металла сварного шва к ползучести при высоких температурах.					
ХИМИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ					
ТИП АНАЛИЗА	C		Si		Mn
ЭЛЕКТРОДНАЯ (СВАРОЧНАЯ) ПРОВОЛОКА)	0,11		0,15		0,99
МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ					
ТИП ТЕСТА	СВАРОЧНЫЙ ПОРОШОК	ПРЕДЕЛ ТЕКУЧЕСТИ (МРА)	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ (МРА)	УДЛИНЕНИЕ (%)	УДАРОПРОЧНОСТЬ ЗАЗУБРИН ISO-V(- 40°С)
ПОСЛЕ СВАРКИ	LUXFLUX ORW 103 LUXFLUX ORW 503	МИН. 380	МИН. 470	МИН. 22	МИН. 50 J
ПОЛОЖЕНИЯ ДЛЯ СВАРКИ					
<div></div>					
ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ			ПОЛЯРИЗАЦИЯ		
LUXFLUX ORW 103 LUXFLUX ORW 503			<div></div>		
ИНФОРМАЦИЯ ОБ УПАКОВКЕ					
ДИАМЕТР (мм)	ТИП УПАКОВКИ		МАССА НЕТТО 1-ой УПАКОВКИ (кг)		
1,60	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		25		
	БОЧКА		400		
2,00	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		25		
	БОЧКА		400		
2,40	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		25		
	БОЧКА		400		
3,20	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		25		
	БОЧКА		400		
4,00	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		25		
	БОЧКА		400		


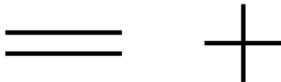



ORW LUX FLUX

Флюс для подслоной сварки



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ ORWELD LUX FLUX

СТАНДАРТЫ		КЛАССИФИКАЦИЯ		
TS EN ISO 14174		SA SB 1 67 AC HS		
AWS A5.17		EL12 EM12 EM12K		
AWS A5.23		EA2		
ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ				
Используется при изготовлении сосудов высокого давления, котлов, спиральных труб, сосудов и стальных конструкций. Шлак легко очищается даже при высоких температурах. Перед использованием порошок следует высушить при температуре 300-350 ° C в течение 2 часов. Его следует хранить в сухом и чистом месте.				
ХИМИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ И СВАРОЧНОГО ПОРОШКА				
ТИП АНАЛИЗА	C	Si	Mn	
ЭЛЕКТРОДНАЯ (СВАРОЧНАЯ) ПРОВОЛОКА И ORWELD LUX FLUX SJ103-SJ503	0,06	0,09	0,94	
МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ				
ТИП ТЕСТА	ПРЕДЕЛ ТЕКУЧЕСТИ (МРА)	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ (МРА)	УДЛИНЕНИЕ (%)	УДАРОПРОЧНОСТЬ ЗАЗУБРИН ISO-V(- 40°C)
ЭЛЕКТРОДНАЯ (СВАРОЧНАЯ) ПРОВОЛОКА И ORWELD LUXFLUX SJ103-SJ503	МИН. 380	МИН. 470	МИН. 22	МИН. 50 J
ПОЛЯРИЗАЦИЯ				
<div><div></div><div></div><div></div></div>				
ИНФОРМАЦИЯ ОБ УПАКОВКЕ				
ДИАМЕТР (мм)	ТИП УПАКОВКИ	МАССА НЕТТО 1-ой УПАКОВКИ (кг)		
ORWELD LUXFLUX SJ103	БУМАЖНЫЙ ПАКЕТ	25		
ORWELD LUXFLUX SJ503	БУМАЖНЫЙ ПАКЕТ	25		

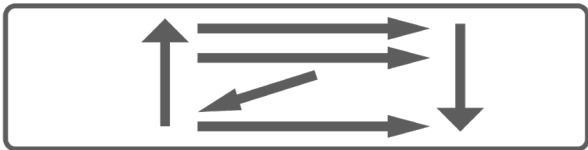
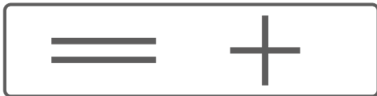


ORW E6013

Рутиловый электрод



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ РУТИЛОВОГО ЭЛЕКТРОДА E6013

СТАНДАРТЫ		КЛАССИФИКАЦИЯ		
TS EN ISO 2560-A		E 42 0 RR 1 2		
AWS/ASME SFA-5.1		E 6013		
СЕРТИФИКАТЫ				
TSE				
ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ				
<p>Подходит для производства легких сталей, металлоконструкций, кованого железа, сельскохозяйственной техники, котлов, различных кузовов шасси транспортных средств и их ремонтно-эксплуатационных ресурсов.</p> <p>Используется во всех положениях, кроме сверху вниз. Он особенно хорошо подходит для горизонтальных угловых сварных швов. Он имеет очень гладкий внешний вид, легкое зажигание и повторное воспламенение дуги, спокойную и стабильную дугу и плавный переход металла.</p>				
ХИМИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ				
ТИП АНАЛИЗА	C	Si	Mn	
ЭЛЕКТРОДНАЯ (СВАРОЧНАЯ) ПРОВОЛОКА)	0,08	0,42	0,55	
МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ				
ТИП ТЕСТА	ПРЕДЕЛ ТЕКУЧЕСТИ (МРА)	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ (МРА)	УДЛИНЕНИЕ (%)	УДАРОПРОЧНОСТЬ ЗАЗУБРИН ISO-V(- 40°C)
ПОСЛЕ СВАРКИ	МИН. 420	МИН. 500	МИН. 20	МИН. 47 J
ПОЛОЖЕНИЯ ДЛЯ СВАРКИ				
				
ПОЛЯРИЗАЦИЯ				
				
ИНФОРМАЦИЯ ОБ УПАКОВКЕ				
ДИАМЕТР (мм)	ТИП УПАКОВКИ	МАССА НЕТТО 1-ой УПАКОВКИ (кг)		
2,50*350	КАРТОННАЯ КОРОБКА	2,10		
3,25*350	КАРТОННАЯ КОРОБКА	3,40		
4,00*350	КАРТОННАЯ КОРОБКА	4,90		

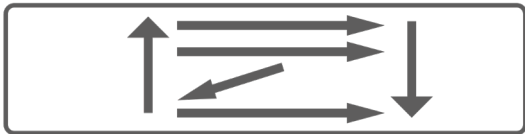
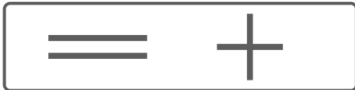


ORW E6013

Рутилово-целлюлозный электрод



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ РУТИЛЦЕЛЮМОСНОЗГО ЭЛЕКТРОДА E6013

СТАНДАРТЫ		КЛАССИФИКАЦИЯ		
TS EN ISO 2560-A		E 38 0 RC 1 1		
AWS/ASME SFA-5.1		E 6013		
СЕРТИФИКАТЫ				
TSE				
ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ				
Он особенно подходит для сварки стали толщиной более 5 мм, оцинкованного листового металла и труб, изготовления цистерн и котлов, монтажа трубопроводов, а также для сварки загрунтованной и слегка проржавевшей стали. Его очень легко использовать в любом положении, в том числе вертикально вниз. Он обладает хорошей способностью перекрывать зазоры. Благодаря мягкой и ровной дуге, легкому воспламенению и повторному воспламенению он хорошо подходит для точечной сварки. Его можно сваривать как на переменном, так и на постоянном токе. Он сливается с основным металлом, не образуя прожоговой канавки, создавая гладкий, слегка вогнутый сварной шов. Его шлак самоудаляется.				
ХИМИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ				
ТИП АНАЛИЗА	C	Si	Mn	
ЭЛЕКТРОДНАЯ (СВАРОЧНАЯ) ПРОВОЛОКА)	0,06	0,51	0,61	
МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ				
ТИП ТЕСТА	ПРЕДЕЛ ТЕКУЧЕСТИ (МРА)	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ (МРА)	УДЛИНЕНИЕ (%)	УДАРОПРОЧНОСТЬ ЗАЗУБРИН ISO-V(- 40°C)
ПОСЛЕ СВАРКИ	МИН. 380	МИН. 470	МИН. 20	МИН. 47 J
ПОЛОЖЕНИЯ ДЛЯ СВАРКИ				
				
ПОЛЯРИЗАЦИЯ				
				
ИНФОРМАЦИЯ ОБ УПАКОВКЕ				
ДИАМЕТР (мм)	ТИП УПАКОВКИ	МАССА НЕТТО 1-ой УПАКОВКИ (кг)		
2,50*350	КАРТОННАЯ КОРОБКА	1,70		
3,25*350	КАРТОННАЯ КОРОБКА	2,90		
4,00*350	КАРТОННАЯ КОРОБКА	4,40		

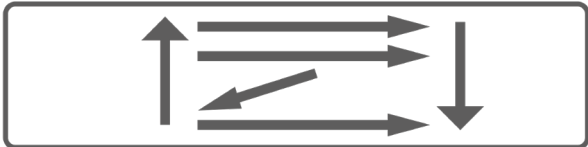



ORW E7018

Основной электрод



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ ОСНОВНОГО ЭЛЕКТРОДА E7018

СТАНДАРТЫ		КЛАССИФИКАЦИЯ		
TS EN ISO 2560-A		E 42 4 B 42 H5		
AWS/ASME SFA-5.1		E 7018		
СЕРТИФИКАТЫ				
TSE				
ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ				
Это основной электрод с низким содержанием водорода и высоким выходом металла шва. Он особенно широко используется в конструкциях с риском образования трещин, в толстых деталях, при ремонтной сварке сталей с неизвестными свойствами и при сварке высокоуглеродистых сталей.				
ХИМИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ				
ТИП АНАЛИЗА	C	Si	Mn	
ЭЛЕКТРОДНАЯ (СВАРОЧНАЯ) ПРОВОЛОКА	0,07	0,37	1,00	
МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ				
ТИП ТЕСТА	ПРЕДЕЛ ТЕКУЧЕСТИ (МРА)	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ (МРА)	УДЛИНЕНИЕ (%)	УДАРОПРОЧНОСТЬ ЗАЗУБРИН ISO-V(- 40°C)
ПОСЛЕ СВАРКИ	МИН. 420	МИН. 500	МИН. 20	МИН. 47 J
ПОЛОЖЕНИЯ ДЛЯ СВАРКИ				
				
ПОЛЯРИЗАЦИЯ				
				
ИНФОРМАЦИЯ ОБ УПАКОВКЕ				
ДИАМЕТР (мм)	ТИП УПАКОВКИ	МАССА НЕТТО 1-ой УПАКОВКИ (кг)		
2,50*350	КАРТОННАЯ КОРОБКА	2,16		
3,25*350	КАРТОННАЯ КОРОБКА	3,37		
4,00*350	КАРТОННАЯ КОРОБКА	4,89		
4,00*450	КАРТОННАЯ КОРОБКА	6,51		



ORW E71T-1C

Порошковая сварочная проволока



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ ПРОВОЛОКИ С ФЛЮСОВОЙ СЕРДЦЕВИНОЙ E71T-1C

СТАНДАРТЫ		КЛАССИФИКАЦИЯ			
TS EN ISO 17632-A		T46 2 P C1 1			
AWS/ASME SFA 5.20		E71T-1C			
СЕРТИФИКАТЫ					
СЕ-ГОСТ					
ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ					
Поскольку сварочную ванну легко регулировать, а шлак быстро затвердевает, подходит сварка на любом расстоянии. Основной металл срезается без ошибок, в результате чего сварные швы получаются гладкими и блестящими. Удаление шлака в углах и узких отверстиях для сварных швов очень простое.					
ХИМИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ					
ТИП АНАЛИЗА	C		Si		Mn
ЭЛЕКТРОДНАЯ (СВАРОЧНАЯ) ПРОВОЛОКА)	0,08		0,35		1,36
МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ					
ТИП ТЕСТА	ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ	ПРЕДЕЛ ТЕКУЧЕСТИ (МРА)	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ (МРА)	УДЛИНЕНИЕ (%)	УДАРОПРОЧНОСТЬ ЗАЗУБРИН ISO-V(- 40°C)
ПОСЛЕ СВАРКИ	M21/C1	МИН. 390	МИН. 490	МИН. 18	МИН. 47 J
ПОЛОЖЕНИЯ ДЛЯ СВАРКИ					
<div></div>					
ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ			ПОЛЯРИЗАЦИЯ		
M21-C1			<div></div>		
ИНФОРМАЦИЯ ОБ УПАКОВКЕ					
ДИАМЕТР (мм)		ТИП УПАКОВКИ		МАССА НЕТТО 1-ой УПАКОВКИ (кг)	
1,20		ПЛАСТИКОВАЯ КАТУШКА		15	

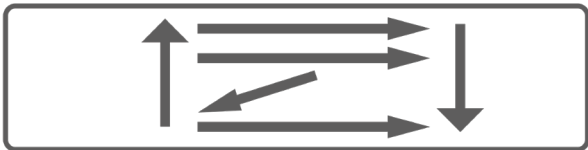
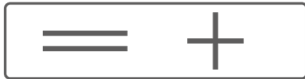
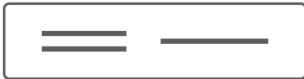


ORW ER 307

Нержавеющая сварочная проволока



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ ORW ER 307

СТАНДАРТЫ			КЛАССИФИКАЦИЯ			
TS EN ISO 14343-A			G 18 8 MN			
AWS A5.9			ER 307			
ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ						
Он используется для соединения высокопрочных нелегированных и легированных сталей, броневых сталей, сталей с содержанием марганца 14%, ферритно-хромистых сталей, жаропрочных сталей и состаренных сталей. Он также используется для угловых сварных швов, устойчивых к разрушению, износу и кавитации, таких как турбины и клапаны. Аргон используется в качестве защитного газа для сварки TIG, а Ar+2,5% O2 или Ar+2,5% CO2 используется для сварки MIG.						
ХИМИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ						
ТИП АНАЛИЗА	C		Si	Mn	Cr	Ni
ЭЛЕКТРОДНАЯ (СВАРОЧНАЯ) ПРОВОЛОКА)	0,034		0,77	6,36	18,16	8,18
МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ						
ТИП ТЕСТА	ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ		ПРЕДЕЛ ТЕКУЧЕСТИ (МРА)	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ (МРА)	УДЛИНЕНИЕ (%)	УДАРОПРОЧНОСТЬ ЗАЗУБРИН ISO-V(- 40°C)
ПОСЛЕ СВАРКИ	M12-M13-M14	I1	МИН. 400	МИН. 580	МИН. 30	МИН. 63 J
ПОЛОЖЕНИЯ ДЛЯ СВАРКИ						
<div></div>						
ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ (MIG / TIG)			ПОЛЯРИЗАЦИЯ (MIG / TIG)			
M12-M13-M14		I1		<div></div>	<div></div>	
ИНФОРМАЦИЯ ОБ УПАКОВКЕ						
ДИАМЕТР (мм)		ТИП УПАКОВКИ		МАССА НЕТТО 1-ой УПАКОВКИ (кг)		
1,00		МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		15		
1,20		МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		15		
1,60		ПЛАСТИКОВАЯ КОРОБКА		5		

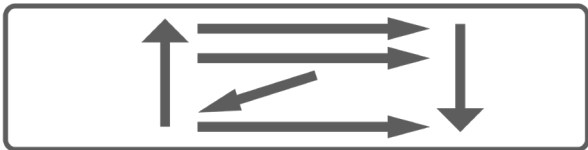



ORW ER 307Si

Нержавеющая сварочная проволока



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ ORW ER 307Si

СТАНДАРТЫ			КЛАССИФИКАЦИЯ		
TS EN ISO 14343-A			G 18 8 MN		
AWS A5.9			ER 307Si		
ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ					
Электродная проволока из аустенитной нержавеющей стали для газодуговой сварки (MIG/MAG) разнородных сталей, сталей с низкой свариваемостью, броневых сталей, отливок из стали с высоким содержанием марганца (Mn), рельсов и ферм. Он хорошо подходит для сварки деталей, чувствительных к образованию трещин, таких как бандажи кранов, а также для снятия напряжения в сварочных швах с буферным слоем перед наплавкой. Металл шва устойчив к коррозии и рабочим температурам до 300°C и к образованию отложений до 850°C. Следует обратить внимание на процедуру сварки, температуру предварительного нагрева и степень разбавления основного металла.					
ХИМИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ					
ТИП АНАЛИЗА	C	Si	Mn	Cr	Ni
ЭЛЕКТРОДНАЯ (СВАРОЧНАЯ) ПРОВОЛОКА)	0,045	0,81	6,37	18,72	8,05
МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ					
ТИП ТЕСТА	ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ	ПРЕДЕЛ ТЕКУЧЕСТИ (МРА)	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ (МРА)	УДЛИНЕНИЕ (%)	УДАРОПРОЧНОСТЬ ЗАЗУБРИН ISO-V(- 40°C)
ПОСЛЕ СВАРКИ	M12-M13-M14	МИН. 400	МИН. 580	МИН. 30	МИН. 63 J
ПОЛОЖЕНИЯ ДЛЯ СВАРКИ					
<div></div>					
ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ			ПОЛЯРИЗАЦИЯ		
M12-M13-M14			<div></div>		
ИНФОРМАЦИЯ ОБ УПАКОВКЕ					
ДИАМЕТР (мм)	ТИП УПАКОВКИ		МАССА НЕТТО 1-ой УПАКОВКИ (кг)		
1,00	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		15		
1,20	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		15		

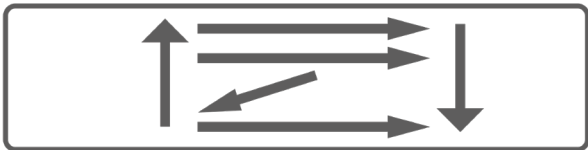



ORW ER 308L

Нержавеющая сварочная проволока



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ ORW ER 308L

СТАНДАРТЫ			КЛАССИФИКАЦИЯ		
TS EN ISO 14343-A			W 19 9 L		
AWS A5.9			ER 308 L		
ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ					
Он используется в фармацевтической, целлюлозно-бумажной и пищевой промышленности. Он используется в отраслях, где используются ферритные нержавеющие стали с содержанием Cr 13%, высокоуглеродистые марки 304 или стабилизированные марки 347 и аналогичные стали. Металл сварного шва обладает пластичностью при температуре до -196°С и стойкостью к межкристаллитной коррозии при температуре до +400°С.					
ХИМИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ					
ТИП АНАЛИЗА	C	Si	Mn	Cr	Ni
ЭЛЕКТРОДНАЯ (СВАРОЧНАЯ) ПРОВОЛОКА)	0,021	0,32	1,76	19,90	9,12
МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ					
ТИП ТЕСТА	ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ	ПРЕДЕЛ ТЕКУЧЕСТИ (МРА)	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ (МРА)	УДЛИНЕНИЕ (%)	УДАРОПРОЧНОСТЬ ЗАЗУБРИН ISO-V(- 40°С)
ПОСЛЕ СВАРКИ	I1	МИН. 400	МИН. 540	МИН. 35	МИН. 63 J
ПОЛОЖЕНИЯ ДЛЯ СВАРКИ					
<div></div>					
ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ			ПОЛЯРИЗАЦИЯ		
I1			<div></div>		
ИНФОРМАЦИЯ ОБ УПАКОВКЕ					
ДИАМЕТР (мм)	ТИП УПАКОВКИ		МАССА НЕТТО 1-ой УПАКОВКИ (кг)		
1,60	ПЛАСТИКОВАЯ КОРОБКА		5		
2,00	ПЛАСТИКОВАЯ КОРОБКА		5		
2,40	ПЛАСТИКОВАЯ КОРОБКА		5		
3,20	ПЛАСТИКОВАЯ КОРОБКА		5		

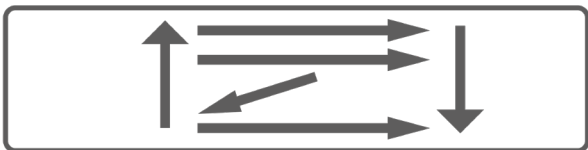



ORW ER 308LSi

Нержавеющая сварочная проволока



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ ORW ER 308LSi

СТАНДАРТЫ			КЛАССИФИКАЦИЯ		
TS EN ISO 14343-A			W 19 9 L		
AWS A5.9			ER 308LSi		
ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ					
Применяется в фармацевтической, целлюлозно-бумажной и пищевой промышленности. Применяется в отраслях, где используются ферритные нержавеющие стали с содержанием Cr 13%, высокоуглеродистые марки 304 или стабилизированные марки 347 и аналогичные стали. Металл сварного шва сохраняет пластичность при температуре до -196°C. Он устойчив к межкристаллитной коррозии при температуре до +350°C.					
ХИМИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ					
ТИП АНАЛИЗА	C	Si	Mn	Cr	Ni
ЭЛЕКТРОДНАЯ (СВАРОЧНАЯ) ПРОВОЛОКА)	0,010	0,70	1,87	19,94	9,10
МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ					
ТИП ТЕСТА	ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ	ПРЕДЕЛ ТЕКУЧЕСТИ (МРА)	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ (МРА)	УДЛИНЕНИЕ (%)	УДАРОПРОЧНОСТЬ ЗАЗУБРИН ISO-V(- 40°C)
ПОСЛЕ СВАРКИ	M12-M13-M14	МИН. 460	МИН. 580	МИН. 35	МИН. 63 J
ПОЛОЖЕНИЯ ДЛЯ СВАРКИ					
<div></div>					
ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ			ПОЛЯРИЗАЦИЯ		
M12-M13-M14			<div></div>		
ИНФОРМАЦИЯ ОБ УПАКОВКЕ					
ДИАМЕТР (мм)	ТИП УПАКОВКИ		МАССА НЕТТО 1-ой УПАКОВКИ (кг)		
0,80	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		15		
1,00	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		15		
1,20	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		15		

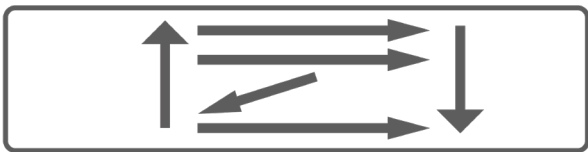



ORW ER 309L

Нержавеющая сварочная проволока



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ ORW ER 309L

СТАНДАРТЫ			КЛАССИФИКАЦИЯ		
TS EN ISO 14343-A			W 23 12 L		
AWS A5.9			ER 309L		
ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ					
Используется для сварки аустенитных нержавеющей сталей, соединения разнородных металлов, создания буферных слоев, соединения коррозионнстойких нержавеющей сталей и их соединения с низколегированными сталями, а также для сварки плакированных сталей.					
ХИМИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ					
ТИП АНАЛИЗА	C	Si	Mn	Cr	Ni
ЭЛЕКТРОДНАЯ (СВАРОЧНАЯ) ПРОВОЛОКА)	0,018	0,38	1,73	23,51	13,35
МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ					
ТИП ТЕСТА	ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ	ПРЕДЕЛ ТЕКУЧЕСТИ (МРА)	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ (МРА)	УДЛИНЕНИЕ (%)	УДАРОПРОЧНОСТЬ ЗАЗУБРИН ISO-V(- 40°C)
ПОСЛЕ СВАРКИ	I1	МИН. 450	МИН. 580	МИН. 35	МИН. 63 J
ПОЛОЖЕНИЯ ДЛЯ СВАРКИ					
<div></div>					
ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ (MIG / TIG)			ПОЛЯРИЗАЦИЯ (MIG / TIG)		
I1			<div></div>		
ИНФОРМАЦИЯ ОБ УПАКОВКЕ					
ДИАМЕТР (мм)	ТИП УПАКОВКИ		МАССА НЕТТО 1-ой УПАКОВКИ (кг)		
1,60	ПЛАСТИКОВАЯ КОРОБКА		5		
2,00	ПЛАСТИКОВАЯ КОРОБКА		5		
2,40	ПЛАСТИКОВАЯ КОРОБКА		5		

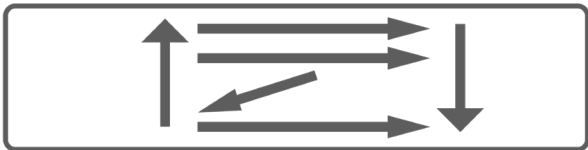



ORW ER 309LSi

Нержавеющая сварочная проволока



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ ORW ER 309LSi

СТАНДАРТЫ			КЛАССИФИКАЦИЯ		
TS EN ISO 14343-A			G 23 12 LSi		
AWS A5.9			ER 309LSi		
ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ					
Он используется для сварки аустенитных нержавеющей сталей, соединения разнородных металлов, создания буферных слоев, соединения коррозионностойких нержавеющей сталей и их соединения с низколегированными сталями, а также для сварки плакированных сталей.					
ХИМИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ					
ТИП АНАЛИЗА	C	Si	Mn	Cr	Ni
ЭЛЕКТРОДНАЯ (СВАРОЧНАЯ) ПРОВОЛОКА)	0,010	0,72	1,83	23,45	13,55
МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ					
ТИП ТЕСТА	ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ	ПРЕДЕЛ ТЕКУЧЕСТИ (МРА)	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ (МРА)	УДЛИНЕНИЕ (%)	УДАРОПРОЧНОСТЬ ЗАЗУБРИН ISO-V(- 40°C)
ПОСЛЕ СВАРКИ	M12-M13-M14	МИН. 470	МИН. 600	МИН. 35	МИН. 63 J
ПОЛОЖЕНИЯ ДЛЯ СВАРКИ					
<div></div>					
ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ			ПОЛЯРИЗАЦИЯ		
I1			<div></div>		
ИНФОРМАЦИЯ ОБ УПАКОВКЕ					
ДИАМЕТР (мм)	ТИП УПАКОВКИ		МАССА НЕТТО 1-ой УПАКОВКИ (кг)		
1,00	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		15		
1,20	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		15		

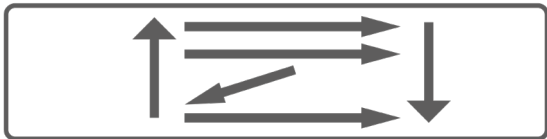



ORW ER 316L

Нержавеющая сварочная проволока



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ ORW ER 316L

СТАНДАРТЫ			КЛАССИФИКАЦИЯ		
TS EN ISO 14343-A			G 19 12 3 L		
AWS A5.9			ER 316L		
ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ					
Сварочная проволока из аустенитной нержавеющей стали, используемая для сварки под флюсом стабилизированных и нестабилизированных CrNiMo сталей с высокой коррозионной стойкостью. Она устойчива к межкристаллитной коррозии при температуре до 400°C. Он используется для сварки резервуаров, труб и оборудования, содержащего растворы кислот, щелочей и солей, в химической, лакокрасочной, текстильной, бумажной, судостроительной и яхтенной промышленности.					
ХИМИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ					
ТИП АНАЛИЗА	C	Si	Mn	Cr	Ni
ЭЛЕКТРОДНАЯ (СВАРОЧНАЯ) ПРОВОЛОКА)	0,16	0,37	1,75	18,51	11,50
МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ					
ТИП ТЕСТА	ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ	ПРЕДЕЛ ТЕКУЧЕСТИ (МРА)	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ (МРА)	УДЛИНЕНИЕ (%)	УДАРОПРОЧНОСТЬ ЗАЗУБРИН ISO-V(- 40°C)
ПОСЛЕ СВАРКИ	I1	МИН. 430	МИН. 580	МИН. 35	МИН. 63 J
ПОЛОЖЕНИЯ ДЛЯ СВАРКИ					
					
ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ			ПОЛЯРИЗАЦИЯ		
I1					
ИНФОРМАЦИЯ ОБ УПАКОВКЕ					
ДИАМЕТР (мм)	ТИП УПАКОВКИ		МАССА НЕТТО 1-ой УПАКОВКИ (кг)		
1,60	ПЛАСТИКОВАЯ КОРОБКА		5		
2,00	ПЛАСТИКОВАЯ КОРОБКА		5		
2,40	ПЛАСТИКОВАЯ КОРОБКА		5		
3,20	ПЛАСТИКОВАЯ КОРОБКА		5		

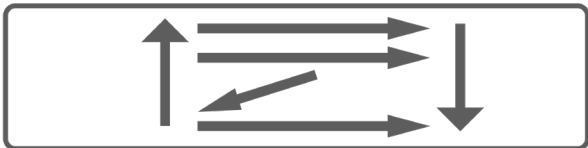




ORW ER 316LSi

Нержавеющая сварочная проволока



ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ ORW ER 316LSi

СТАНДАРТЫ			КЛАССИФИКАЦИЯ		
TS EN ISO 14343-A			G 19 12 3 LSi		
AWS A5.9			ER 316LSi		
ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ					
Он обладает превосходной стойкостью к сварке аустенитных нержавеющей сплавов, особенно в кислых и хлорированных средах. Низкое содержание углерода в сплаве делает его особенно подходящим для областей с риском межкристаллитного разрушения. Более высокое содержание кремния улучшает свойства сварного шва, такие как смачиваемость. Этот сплав широко используется в химической и пищевой промышленности, а также в различных экономических и архитектурных целях.					
ХИМИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ					
ТИП АНАЛИЗА	C	Si	Mn	Cr	Ni
ЭЛЕКТРОДНАЯ (СВАРОЧНАЯ) ПРОВОЛОКА)	0,020	0,85	1,73	18,40	11,20
МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ЭЛЕКТРОДНОЙ (СВАРОЧНОЙ) ПРОВОЛОКИ					
ТИП ТЕСТА	ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ	ПРЕДЕЛ ТЕКУЧЕСТИ (МРА)	ПРЕДЕЛ ПРОЧНОСТИ (МРА)	УДЛИНЕНИЕ (%)	УДАРОПРОЧНОСТЬ ЗАЗУБРИН ISO-V(- 40°C)
ПОСЛЕ СВАРКИ	I1	МИН. 410	МИН. 560	МИН. 35	МИН. 63 J
ПОЛОЖЕНИЯ ДЛЯ СВАРКИ					
<div></div>					
ЗАЩИТНЫЙ ГАЗ			ПОЛЯРИЗАЦИЯ		
I1			<div></div>		
ИНФОРМАЦИЯ ОБ УПАКОВКЕ					
ДИАМЕТР (мм)	ТИП УПАКОВКИ		МАССА НЕТТО 1-ой УПАКОВКИ (кг)		
0,80	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		15		
1,00	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		15		
1,20	МЕТАЛЛИЧЕСКАЯ КАТУШКА		15		



**ОБЪЕДИНЯЮЩАЯ
СИЛА**

A dark, atmospheric background featuring a dense spray of bright orange and yellow sparks emanating from the left side, suggesting a welding process. A vertical metal rod or electrode is visible in the center, partially obscured by the sparks. The overall scene is dimly lit, with the sparks providing the primary light source.

orweld®

ОБЪЕДИНЯЮЩАЯ СИЛА



ORWELD KAYNAK TELLERİ

Büyükkayacıkosb Mah. 509 Nolu Sk. No:7 Selçuklu / KONYA

☎ 444 1 679

✉ info@orweld.com

☎ 0332 503 39 40

🌐 www.orweld.com.tr