

## OK PRO 51C

<b>Омедненная сварочная проволока производства ESAB в России.</b>Применяется для сварки низкоуглеродистых и низколегированных сталей с пределом текучести свыше 420 МПа в углекислом газе и газовой смеси. Высококачественное омеднение, рядная намотка на катушки, стабильный диаметр по всей длине обеспечивают стабильное горение проволоки с минимальным разбрызгиванием и высокое качество наплавленного металла. Проволока европейского качества, производимая в России. Широкий спектр применения. Отличные механические свойства наплавленного металла.

<b>Классификация наплавленного металла</b>	EN ISO 14341-A : G 38 2 C1 3Si1 EN ISO 14341-A : G 42 3 M21 3Si1
<b>Классификация сварочной проволоки</b>	SFA/AWS A5.18 : ER70S-6 EN ISO 14341-A : G 3Si1
<b>Одобрения</b>	NAKS/НАКС 0.8ММ NAKS/НАКС 1.0ММ NAKS/НАКС 1.2ММ NAKS/НАКС 1.6ММ

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

<b>Тип сплава</b>	Carbon-manganese steel (Mn/Si-alloyed)
<b>Защитный газ</b>	M21, C1 (EN ISO 14175)

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
<b>AWS CO2 (C1)</b>			
После сварки	430 МПа	550 МПа	30 %
<b>EN CO2 (C1)</b>			
После сварки	440 МПа	540 МПа	27 %
<b>EN 80Ar/20CO2 (M21)</b>			
После сварки	450 МПа	560 МПа	26 %

### Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
<b>EN CO2 (C1)</b>		
После сварки	-20 °C	80 J
<b>EN 80Ar/20CO2 (M21)</b>		
После сварки	-30 °C	100 J
<b>AWS CO2 (C1)</b>		
После сварки	-30 °C	70 J

### Хим. состав проволоки

C	Mn	Si
0.078	1.46	0.85

### Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Скорость подачи проволоки	Кэфф. наплавки
0.8 mm	60-180 A	18-22 V	3.2-11.0 m/min	0.8-2.6 kg/h
1.0 mm	80-250 A	18-30 V	2.7-13.0 m/min	1.0-4.8 kg/h
1.2 mm	120-330 A	18-34 V	2.3-13.0 m/min	1.3-6.9 kg/h
1.6 mm	225-550 A	28-38 V	2.3-10.0 m/min	2.1-9.4 kg/h