



Coreshield 8

Тип – самозащитная. Всепозиционная универсальная самозащитная порошковая проволока, предназначенная для механизированной сварки на открытых площадках на постоянном токе прямой полярности ответственных строительных и мостовых конструкций, арматуры, емкостных хранилищ и т.п. из конструкционных сталей с пределом текучести до 420 МПа, когда из-за ветра невозможно обеспечить качественную газовую защиту сварного шва. Проволока имеет разрешение НИЦ «Мосты» на применение для сварки угловых швов пешеходных, гражданских и автомобильных мостов обычного климатического исполнения. Проволока имеет достаточно узкий диапазон режимов сварки, при которых формируется бездефектный шов, а от сварщика требуются специальные навыки, связанные с техникой сварки самозащитными проволоками. Сварку необходимо выполнять углом назад, отгоняя шлак в хвостовую часть ванны.

Классификация наплавленного металла	SFA/AWS A5.20 : E71T-8 EN ISO 17632-A : T 42 2 Y N 2
Одобрения	ABS 3YSA H10 BV SA3YM H10 CE EN 13479 CWB E491T-8-H16 DB 42.039.35 DNV III YMS H10 GL 3YS LR 3YS H10 NAKS/НАКС 1.6MM VdTUV 10019

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

Сварочный ток	DC-
Тип сплава	C Mn
Защитный газ	None

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
No shielding gas			
После сварки	457 MPa	552 MPa	26 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
No shielding gas		
После сварки	-20 °C	75 J
После сварки	-29 °C	63 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Al
0.17	0.45	0.12	0.50

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Скорость подачи проволоки	Кэфф. наплавки	Расст. между наконечником и заготовкой
1.6 mm	140-250 A	18-22 V	3.18-6.98 m/min	1.6-3.4 kg/h	13.0 mm