



**КС – 28 СПЛОШНАЯ ПРОВОЛОКА С МЕДНЫМ
ПОКРЫТИЕМ**

ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

Описание и область применения

- Проволока обеспечивает высокое качество шва при сварке большинства углеродистых сталей в защитном газе CO₂ при переносе металла при коротких замыканиях или крупнокапельном переносе металла.
- За счет высокой проводимости и проходимости проволоки в процессе её подачи обеспечивается превосходное качество валиков.
- Устойчивая дуга в большом диапазоне сварочного тока.
- Широкой диапазон применения благодаря минимальному разбрызгиванию и возможности сварки во всех пространственных положениях.
- Судостроение, вагоностроение, нефтехимия, производство металлоконструкций, автомобильная промышленность, изготовление трубопроводов.

Классификация

• AWS A5.18-2005	: ER70S-6	• EN ISO 14341-A	: G 42 3 C1 3Si1 : G 42 3 M21 3Si1
• KS D 7025-2005	: YGW12		
• JIS Z 3312-2009	: YGW12	• EN ISO 14341-B	: G 49 A 3 C1 S6 : G 49 A 3 M21 S6

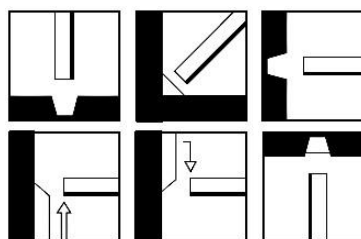
Химический состав наплавленного металла (%)

Наименование	C	Si	Mn	P	S	Cu
AWS ER70S-6	0.06-0.15	0.80-1.15	1.40-1.85	≤0.025	≤0.035	≤0.50
EN ISO 3Si1	0.06-0.14	0.70-1.00	1.30-1.60	≤0.025	≤0.025	≤0.35
КС-28 (типовые значения)	0.07	0.86	1.53	0.012	0.007	0.10-0.40

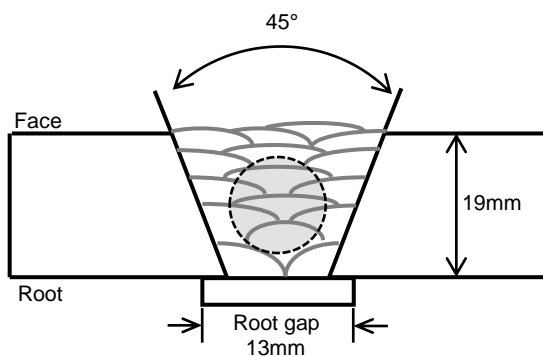
Защитный газ

- 100% CO₂ (15~25л/мин)
- Ar + 15 ~ 25% CO₂ (15~25л/мин)
- Ar + 2~5% O₂ (15~25л/мин)

Положения сварки



Испытательный образец из наплавленного металла



Основной металл	A515 Gr.70
Диаметр	1.2mm
Ток/напряжение	280А / 30V
Вылет электрода	20mm
Скорость прохода	30 см/мин
Положение сварки	РА / 1G


Механические свойства наплавленного металла

Наименование	Защитный газ	Предварит. подогрев	Y.S Предел текучести (МПа)	T.S Предел прочности (МПа)	Относит. удли. (%)	Работа удара, Дж (Шарпи) @ Темп.)
AWS ER70S-6	-	-	≥ 400	≥ 480	≥ 22	≥ 27 @ -29°C
EN ISO 3Si1	-	-	≥ 420	500~640	≥ 20	≥ 47 @ -30°C
КС-28	100% CO ₂	-	450	550	30	70 @ -30°C
КС-28	100% CO ₂	-	463	547	33	34 @ -45°C
КС-28	Ar + 20% CO ₂	-	480	580	28	80 @ -30°C
КС-28	Ar + 20% CO ₂	610°C 40ч	355	498	39	169 @ 0°C

Стандартные рабочие процедуры (* Полярность : DCEP (DC+))

Диаметр (мм)	Защитный газ	Ток (А)	Напряжение (В)	Скорость подачи (м/мин)	Производительность (кг/ч)
0.9	100% CO ₂	80-250	18-22	2.5-6.5	0.7-1.7
	Ar + 20% CO ₂	190-280	24-30	9.5-15.5	2.4-4.2
1.2	100% CO ₂	140-200	19-21	3.0-5.0	1.4-2.3
	Ar + 20% CO ₂	280-340	27-30	8.5-12.5	4.2-6.2
1.4	Ar + 20% CO ₂	300-440	30-34	7.5-12.5	5.1-8.5
1.6	Ar + 20% CO ₂	320-440	28-32	5.5-7.5	4.9-6.7

Внешний вид валика (горизонтальный угловой шов, положение РВ)

Режим	Ток (А)	Напряжение (В)	Скорость прохода (см/мин)	Основной металл	Толщина (мм)	Вылет (мм)	Защитный газ
Inverter	280	28	50	SM490	12	15	Ar+ 20%CO2
КС-28							

Упаковка



Размер и вес

Диаметр (мм)	0.6, 0.8, 0.9, 1.0, 1.14, 1.2, 1.32, 1.4, 1.6			
Вес (кг)	2	5	12.5, 15, 20	100~450
Упаковка	Пластиковая катушка			Pail-Pack / DPP
	-	Проволочная кассета		

Одобрения

Защитный газ	ABS	BV	DNV.GL	LR	KR	NK
CO2	3SA,ER70S6	SA3YM	III YMS	3YS H15	3YSG	KSW53G
MIX	3YSA	-	III YMS	3YS H15	-	-

+ НАКС (с учетом требований ПАО «Транснефть»)

Приложение

- Во избежание опрокидывания во время транспортировки не ускоряйте и не тормозите транспортные средства с проволокой.
- Используйте проволоку в течение двух недель после распаковки.
- Если проволока не будет использоваться более двух недель, упакуйте ее и храните отдельно во избежание контакта с воздухом.
- Проволоку, используемую в сварочном аппарате на линии подачи питания, необходимо накрыть во избежание её загрязнения и травмирования людей вследствие поражения электрическим током.
- При использовании сварочной проволоки в упаковке Pail Pack или кассете DPP ознакомьтесь с прилагаемым руководством по установке и эксплуатации и соблюдайте изложенные в нем требования.

Хранение

- Паллеты с барабанами или кассетами DPP устанавливаются не более чем в 2 уровня; паллеты с катушками или проволочными кассетами устанавливаются не более чем в 3 уровня. Это необходимо для защиты проволоки и упаковки от повреждений.
- Не снимайте упаковку с проволоки во время хранения во избежание контакта с воздухом.
- Во избежание повреждения упаковки и образования конденсата храните проволоку при относительной влажности менее 50 %.