

## ПРОВОЛОКА

### Проволока стальная сварочная ГОСТ 2246-70

Проволока сварочная из сталей с низким содержанием углерода Св-08; Св-08А и легированных Св-08ГС; Св-08Г2С.

По виду поверхности проволока производится неомедненной и омедненной. Медное покрытие — 6 мкм. Поверхность проволоки должна быть чистой и гладкой, без трещин, расслоений, плен, закатов, забоин, окалины, ржавчины, масла и других загрязнений. Допускаются отдельные риски, царапины, местная рябизна, вмятины глубиной не более предельного отклонения по диаметру.

Химический состав (%)

	<b>P</b>	<b>Mn</b>	<b>Si max</b>	<b>P max</b>	<b>S max</b>	<b>Cr max</b>	<b>Ni max</b>	<b>Cu max</b>
<b>Св08</b>	0,1	0,35–0,60	0,03	0,04	0,04	0,15	0,3	0,25
<b>Св08А</b>	0,1	0,35–0,60	0,03	0,03	0,03	0,12	0,25	0,25
<b>Св08Г2С</b>	0,03	1,80–2,10	0,7–0,95	0,03	0,025	0,20	0,25	0,20

### Назначение сварочной проволоки

**Св-08, Св-08А, Св-08АА.** Автоматическая сварка под флюсом углеродистых сталей с пределом текучести 235–285 МПа, изготовление электродов, предназначенных для сварки низкоуглеродистой и низколегированной стали.

**Св-08Г1НМА.** Автоматическая сварка под флюсом низколегированных сталей повышенного уровня прочности и хладостойкости. Предназначена для односторонней одно- или двусторонней сварки под флюсом сталей толщиной до 25 мм различного типа легирования и категорий прочности (К55–К65).

**Св-08Г2С.** Механизированная сварка в защитных газах конструкций ответственного и общего назначения.

**Св-08ГА.** Автоматическая сварка под флюсом углеродистых сталей с пределом текучести 235–440 МПа (конструкций мостов, опор, труб, трубопроводов и котлов, работающих при высоких давлениях и температурах).

**Св-08ГСНТ.** Предназначена для механизированной сварки в защитных газах, применяется в судостроении и химическом машиностроении.

**Св-08ХМ.** Автоматическая сварка под флюсом нефтегазопроводных труб и металлоконструкций ответственного назначения из углеродистых и низколегированных сталей с пределом текучести 235–440 МПа (конструкций мостов, опор, труб, трубопроводов и котлов, работающих при высоких давлениях и температурах).

**Св-10Г2.** Автоматическая сварка под флюсом углеродистых сталей с пределом текучести 235–440 МПа.

**Св-10ГА.** Автоматическая сварка под флюсом углеродистых и низколегированных сталей с пределом текучести 235–440 МПа.

**Св-10ГН.** Механизированная сварка под флюсом в судостроении и химическом машиностроении.

**Св-10НМА.** Автоматическая сварка под флюсом низколегированных сталей повышенного уровня прочности и хладостойкости металлоконструкций ответственного назначения (конструкций мостов, опор, котлов, труб и трубопроводов работающих при высоких давлениях и температурах).

<b>Низкоуглеродистая</b>	<b>Легированная</b>	<b>Высоколегированная</b>
CB-08	CB-08ГC	CB-12X11HMФ
CB-08A	CB-12ГC	CB-10X11HBMФ
CB-08AA	CB-08Г2C	CB-12X13
CB-08ГA	CB-10ГH	CB-20X13
CB-10ГA	CB-08ГCMT	CB-06X14
CB-10Г2	CB-15ГCTЮЦA	CB-08X14ГHT
	CB-20ГCTЮA	CB-10X17T
	CB-18XГC	CB-13X25T
	CB-10HMA	CB-01X19H9
	CB-08MX	CB-04X19H9
	CB-08XM	CB-08X16H8M2
	CB-18XMA	CB-08X18H8Г2Б
	CB-08XHM	CB-07X18H9TЮ
	CB-08XMΦA	CB-06X19H9T
	CB-10XMΦT	CB-04X19H9C2
	CB-08XГ2C	CB-08X19H9Φ2C2
	CB-08XГCMA	CB-05X19H9Φ3C2
	CB-10XГ2CMA	CB-07X19H10Б
	CB-08XГCМΦA	CB-08X19H10Г2Б
	CB-04X2MA	CB-06X19H10M3T
	CB-13X2MΦT	CB-08X19H10M3Б
	CB-08X3Г2CM	CB-04X19H11M3
	CB-08XMHΦBA	CB-05X20H9ΦБC
	CB-08XH2M	CB-06X20H11M3TB
	CB-10XH2ГMT	CB-10X20H15
	CB-08XH2ГMTA	CB-07X25H12Г2T
	CB-08XH2ГMЮ	CB-06X25H12TЮ
	CB-08XH2Г2CMЮ	CB-07X25H13
	CB-06H3	CB-08X25H13BTЮ
	CB-10X5M	CB-13X25H18
		CB-08X20H9Г7T
		CB-08X21H10Г6
		CB-30X25H16Г7
		CB-10X16H25AM6
		CB-09X16H25M6AΦ
		CB-01X23H28M3Д3T
		CB-30X15H35B3Б3T
		CB-08H50
		CB-05X15H60M15