

# Union MV 70

## Порошковая проволока



EN 758

AWS A 5.18

### Классификация

T 46 4 M M 2 H5  
T 42 3 M C 2 H5

E70C-6MH4

### Характеристики и области применения

Высокоэффективная проволока с добавлением металлического порошка для сварки в положениях PA, PF, PC и PB по EN 439 в смешанных защитных газах M21-M33 и C1. Стабильная дуга, надежный провар. Отношение массы наплавленного металла к массе расплавленного металла – около 98 %. Кроме того, почти полное отсутствие разбрызгивания, хорошее смачивание свариваемых стенок, плоский или вогнутый шов, хорошие результаты радиографического анализа наплавленного металла и отсутствие пористости.

### Свариваемые материалы

S185, S235JR, S275JR, S355JR, P235GH, P265GH, S275N-S355N, P295GH, P355GH, P275NH- P355NH; L210, L240, L290, L360, X42-X52 (API-5 LX); GS-38 – GS-52; судостроительные стали A-D, AH32-EH36, A40-F40.

### Типичный химический состав, %

C	Si	Mn	P	S	Защитный газ
0.05	0.45	1.4	≤0.02	≤0.02	M21

### Механические свойства наплавленного металла в соответствии с EN 1597-1

(минимальные значения при комнатной темп.)

Термическая обработка сварного соединения	Защитный газ	Предел текучести, 0.2% Н/мм <sup>2</sup>	Предел прочности Н/мм <sup>2</sup>	Относительное удлинение (L <sub>0</sub> = 5d <sub>0</sub> ), %	Ударная вязкость CVN, Дж			
					0°C	-20°C	-40°C	
Без термообработки	M21	460	560	24	120	100	70	47

### Положение сварки



Ток = (+)

Защитный газ (EN 439): M21, M33, C1

Расход газа: 12-18 л/мин

### Одобрения

TÜV (Сертификат № 7187)  
UDT, LR, DNV

GL, ABS, Controlas  
DB (Сертификат № 42.132.33)

### Упаковка, вес и допустимая сила тока

Диаметр, мм	Катушка	Вес, кг	Сила тока, А	Напряжение, В
1.0	B300	16	90-280	16-30
1.2	B300	16	120-350	17-32
1.4	B300	16	150-400	18-33
1.6	B300	16	200-450	20-34

Возможна поставка других диаметров