

OLIVER

ГАРАНТ

**Сварочные электроды
и проволока**

качественно новый
уровень сварки

Сварочные электроды ГАРАНТ

Сварочные электроды **OLIVER ГАРАНТ** предназначены для сварки рядовых и ответственных конструкций из низкоуглеродистых сталей марок, таких как Ст3, 05кп, 08кп, 08пс, 10кп, 10пс и др. по ГОСТ 380 и ГОСТ 1050.

Легкое зажигание и высокая эластичность сварочной дуги, отсутствие особых требований к качеству подготовки кромок свариваемых деталей, возможность сварки во всех пространственных положениях делают эти электроды простыми в применении даже для начинающих сварщиков.

Особые свойства:

- легкий начальный и повторный поджиг
- мягкое и стабильное горение дуги
- малые потери металла от разбрызгивания
- равномерное плавление покрытия
- отличное формирование металла шва
- легкая отделимость шлаковой корки
- малочувствительны к качеству подготовки кромок свариваемых деталей
- позволяют проводить сварку оцинкованной, окрашенной, загрязненной и слегка ржавой стали, а также в окружении воды
- возможность проводить сварку на переменном и постоянном токах
- позволяют выполнять сварку на предельно-низких токах во всех пространственных положениях, в том числе «сверху вниз»

Аналоги:

Oerlikon Overcord и Overcord Z,
Anyksciu Varis AV-31,
Böhler FOX OHV

Марка по ГОСТ 9467: Э46

Коэффициент наплавки: 8.5-9.0 г/А·ч

Расход электродов на 1 кг наплавл. металла: 1.7 кг

Прокалка перед сваркой:

при более 1.5% влаги в покрытии прокалить при температуре $t=110\pm 10^{\circ}\text{C}$ в течение 1 часа.

Допускается сварка в следующих положениях:



*при монтажной сварке возможна работа во всех пространственных положениях без изменения сварочного тока.

Рекомендации по сварке:

Сварку вертикальных швов способом "сверху вниз" производить короткой дугой или опиранием. Важно не допускать затекания шлака впереди дуги. Для этого угол подъема электрода к вертикали должен составлять $40-70^{\circ}$. В нижнем положении электрод рекомендуется наклонять в направлении сварки на $20-40^{\circ}$ от вертикали.

Режимы сварки:

Диаметр, Ø мм	2.0	2.5	3.0	4.0
Длина, мм	300	350	350	450
Ток, А	40-90	50-110	70-130	80-150

Механические свойства наплавленного металла:

Временное сопротивление разрыву, МПа	≤450
Относительное удлинение, %	≥22
Ударная вязкость КСУ, Дж/см ²	≥80 при 20°C

Химический состав:

Mn (марганец)	Si (кремний)	C (углерод)	P (фосфор)	S (сера)
0.40-0.65	0.15-0.35	≤0.11	≤0.035	≤0.030

Сварочная полированная и омедненная проволока ГАРАНТ

Сварочная проволока OLIVER ГАРАНТ предназначена для механизированной сварки конструкций ответственного и общего назначения в среде защитных газов Ar/CO_2 - $Ar/CO_2/O_2$ - CO_2 .

Преимущества полированной проволоки:

- отсутствие выделения паров меди в процессе сварки
- отсутствие осыпания меди в подающих механизмах и проволокопроводящих направляющих каналах
- стабильное горение дуги
- уменьшение разбрызгивания
- низкий износ контактного наконечника
- равномерная подача проволоки
- снижение усилия продвижения проволоки по проволокопроводящим направляющим каналам
- уменьшение простоев сварочного оборудования, связанного с периодической очисткой проволокопроводящих направляющих каналов и роликов подающих механизмов

Данные преимущества сварочной полированной проволоки позволяют обеспечить высокую производительность сварочного процесса.

Коррозионная стойкость полированной проволоки обеспечивается наличием на поверхности проволоки специального покрытия. **По коррозионной стойкости полированная проволока не уступает омедненной.**

Преимущество омедненной проволоки:

- ниже контактное сопротивление между поверхностью и контактным наконечником в 50-100 раз.

Типичное применение:

строительство, машиностроение, в производство металлоконструкций, сварка трубопроводов и т.д.

Омедненная сварочная проволока Св-08Г2С «Оливер» аттестована Национальным Агентством Контроля Сварки (НАКС), одобрена Российским Речным Регистром и Российским Морским Регистром Судоходства. Проволока Св-08Г2С является победителем конкурса Лучший строительный продукт года-2011 в номинации «Лучший строительный материал года».

Выпускаемые диаметры: 0.8, 1.0, 1.2, 1.6.

Марка по ГОСТ 2246: Св-08Г2С

ТУ ВУ 100172845.004-2011

Выпускаемые диаметры: 0.8, 1.0, 1.2

Доступные фасовки: 1 и 5 кг

Поставка:

- на катушках D100, D200 с рядной намоткой по 1 и 5 кг, упакованных в герметичную пленку с вкладышем силикагеля и картонную коробку;
- на каркасных кассетах К300 и BS300 с рядной намоткой по 15 и 18 кг, упакованных в герметичную пленку с вкладышем силикагеля и картонную коробку;
- в бочках по 250 кг.

Механические свойства наплавленного металла:

Предел текучести, МПа	≤415
Предел прочности, МПа	≤510
Относительное удлинение, %	≥25
Ударная вязкость, Дж/см ²	≥118 при +20°C ≥69 при -20°C ≥56 при -40°C ≥47 при -60°C

Механические свойства проволоки:

Временное сопротивление разрыву, МПа	882-1323 (882-1274) для ø1.6
--------------------------------------	------------------------------------

Химический состав:

Мn (марганец)	Si (кремний)	С (углерод)	Р (фосфор)	S (сера)
1.80-2.10	0.70-0.95	0.05-0.11	≤0.025	≤0.030

Отрезные и зачистные диски ГАРАНТ

Отрезные диски OLIVER A46S BF серии 4X

Подходят для резки и фрезерования профилей из нержавеющей стали (пластин, труб).

Размеры: 125x1.0x22.2 мм
125x1.2x22.2 мм

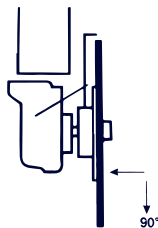


Преимущества:

- высокая скорость резки
- долговечность
- устойчивость к истиранию
- повышенная производительность
- легко контролировать рез
- сниженное тепловыделение при резке

Рекомендации для лучшего результата:

- запустите отрезную машину на максимально возможной скорости, указанной на круге.
- держите шлифовальную машину под углом 90° для резки или фрезерования.



Отрезные диски OLIVER A46Q BF серии T27

Подходят для резки и фрезерования профилей из нержавеющей стали (пластин, труб).

Размеры: 125x6.0x22.2 мм

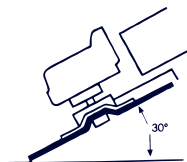
Преимущества:

- экономичность
- долговечность
- устойчивость к истиранию



Рекомендации для лучшего результата:

- запустите отрезную машину на максимально возможной скорости, указанной на круге.
- держите шлифовальную машину под углом 90° для резки или фрезерования.



Зачистные лепестковые диски OLIVER P40, P60, P80

Подходят для плоского шлифования, обработки кромок и сварных швов деталей и конструкций из различных марок сталей, цветных металлов, древесины и пластика.





OLIVER - ЭТО:

- более 30 лет опыта
- 10 000 м² производственных площадей
- более 2500 тонн выпускаемой проволоки в месяц
- более 1000 тонн выпускаемых электродов в месяц
- высокое качество продукции (собственная химико-аналитическая лаборатория и + система менеджмента качества ISO 9001:2015)
- продукция аттестована НАКС, CE, одобрена речным (PPP) и Морским (PMPC) регистрами
- консультации по использованию продукции, выезд специалиста-технолога на предприятие заказчика



OLIVER.BY

220118, Республика Беларусь,
г. Минск, ул. Машиностроителей,
д. 29, пом. 116, к. 12

+375 (17) 387 01 33 - отдел продаж
сварочных материалов
sale@oliver.by

+375 (17) 387 01 01 - приемная
info@oliver.by