



UMESH MODI
GROUP
MODINAGAR

GMM
arc
A Trusted Brand in Welding Consumables

MODI

Hitech India Ltd.

An ISO 9001:2015 Certified Company



Точность в каждом продукте

Обеспечение стабильного качества
наша сильная сторона



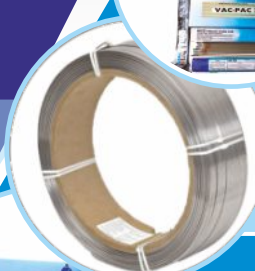
**Нержавеющие
проволоки**



**SS / MS
ПРУТКИ**



**SS СВАРОЧНЫЕ
ЭЛЕКТРОДЫ**



**SS/MS Проволока для
сварки под флюсом**



**MS MIG-MAG
ПРОВОЛОКИ**



**MS/LA/HF/CI СВАРОЧНЫЕ
ЭЛЕКТРОДЫ**



**ЭЛЕКТРОДЫ ИЗ ВЫСОКОНИКЕЛЕВЫХ
СПЛАВОВ ДЛЯ НАПЛАВКИ И
ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ**

Modi Hitech India Ltd. является частью престижной группы Umesh Modi Group с годовым оборотом почти в 1 миллиард долларов

1 миллиард с общей с общей рабочей силой для более чем 15 000 человек. Группа представляет собой индийский конгломерат, присутствующий в различных отраслях промышленности.

1	Фармацевтика	6	Электроэнергия	11	Косметика
2	Ликер	7	Туалетные и Принадлежности	12	Здравоохранение и питание
3	Сварочные материалы	8	Сахар	13	Туры и путешествия
4	Инженерное дело	9	Печать и упаковка	14	Образовательные институты и учебные центры
5	Железная сталь	10	пишущих инструментов	15	Складирование и розничная торговля

Благодаря более чем 50 сотрудничеству с известными международными партнерами и экспорту в более чем 70 стран группа является надежным партнером для удовлетворения ваших индивидуальных потребностей в сварке на Индийском субконтиненте.

Modi Hitech India Ltd. — компания, сертифицированная по стандарту ISO 9001-2015, занимающаяся производством сварочных электродов и проволоки и имеющая сильное присутствие на национальном и международном рынке, обслуживающая различные отрасли, такие как производство, железные дороги, энергетика, автомобили, нефтеперерабатывающие заводы, судоходство. Строительство быстровозводимых зданий в сталелитейной и горнодобывающей промышленности и многое другое.

Компания была основана в 2008 году с современным производственным комплексом в техническом сотрудничестве с известным международным партнером, производящим сварочные электроды и проволоку CO2/CCMS. За последнее десятилетие мы расширили производство проволоки из нержавеющей стали, проволоки MIG, TIG, SAW и флюсов.

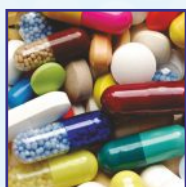
МИССИЯ И ВИДЕНИЕ:

Мы стремимся стать ведущим мировым предприятием, стремящимся предоставлять экономичные и высококачественные решения для сварки, резки и соединения металлов со своевременными поставками.

Мы глубоко увлечены постоянными и технологическими инновациями, которые помогают нашим клиентам быть более продуктивными.

Мы стремимся к росту наших сотрудников и вносим вклад в общество. Вертикали бизнеса группы

Вертикали бизнеса группы



Фармацевтика



Ликеро-водочные заводы



Сварочные материалы



Электроэнергия



Здоровье и питание



Сахарная промышленность



Печать и упаковка



Пишущие инструменты



Косметика



Туры и путешествия



Розничная торговля



Склад

ВИД НА ЗАВОД I и II И СКЛАДЫ



НАШИ МЕЖДУНАРОДНЫЕ ОДОБРЕНИЯ



ЕЩЕ НЕ ВСЕ:-



НАШИ НАЦИОНАЛЬНЫЕ ОДОБРЕНИЯ

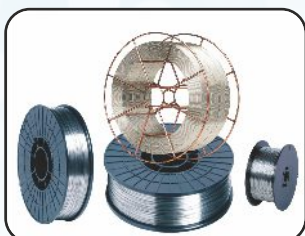


ЭЛЕКТРОДЫ И ПРОВОЛОКА ДЛЯ СВАРКИ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ/МЯГКОЙ СТАЛИ

НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ/МЯГКАЯ СТАЛЬ/НАВЕРДОЧЕННАЯ НАПЛАТКА
ОБСЛУЖИВАНИЕ ЧУГУН/НИЗКИЕ СПЛАВЫ/СВАРОЧНЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ
НИЗКОВОДОРОДНОГО ДИАПАЗОНА



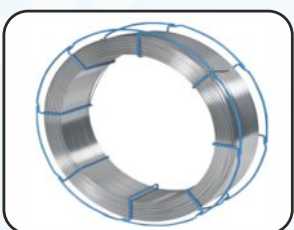
НЕРЖАВЕЮЩИЕ И ОМЕДНЕННЫЕ ПРОВОЛОКИ И ПРКУТЫ



ПРОВОЛОКИ TIG ДЛЯ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ/МЯГКОЙ СТАЛИ



ПРОВОЛОКИ ДЛЯ ПИЛЫ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ/МЯГКОЙ СТАЛИ



НЕРЖАВЕЮЩАЯ СПЛОШНАЯ ПРОВОЛОКА В МОТКАХ/ДЛИНА ОБРЕЗКИ



СВАРКА МЯГКИХ СТАЛЕЙ ЭЛЕКТРОДЫ

ЦЕЛЛЮЛОЗНЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ

S. Nos.	Название нашего продукта	AWS / SFA / EN ISO	Предел Текучести (N/mm2)	Предел Прочности (N/mm2) (Min)	Относительное удлинение 4d* (%) Min	Ударная вязкость :- (J) Min / Твердость (как депонировано)	токаря условия	СВАРОЧНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ	ХАРАКТЕРНЫЕ ОСОБЕННОСТИ	ПРИЛОЖЕНИЯ
1	GM 60 P	E 6010	330 Min	430 Min	22 Min	27 Joules Min at -30°C	AC (70 V) / DC (+)	F, H, V-ur, OH	GM 60P — электрод глубокого прокалывания целлюлозного типа для сварки во всех положениях. Он обеспечивает стабильную дугу при более низкой силе тока, особенно в вертикальном и потолочном положениях. Наплавляет металл радиографического качества, пластичен и обладает превосходной вязкостью при отрицательных температурах. Подходит для корневой сварки трубопроводов, сварки оцинкованной стали и сварки с хорошим проплавлением.	- Трубопроводы - Сосуды под давлением - Конструктивные конструкции - Резервуары для хранения - Прокладные трубопроводы, подверженные динамическим нагрузкам и механическим ограничениям.
2	GM 61 P	E 6011	330 Min	430 Min	22 Min	27 Joules Min at -30°C	AC (70 V) / DC (+)	F, H, V-ur, OH	GM 61P — это калийные электроды с высоким содержанием целлюлозы, предназначенные для использования во всех положениях как с переменным, так и с постоянным током. Обеспечивает превосходную стабильность дуги, повышенную пластичность, лучшее проплавление и низкий уровень разбрызгивания. Этот электрод сочетает в себе сильную силу дуги и быстрое затвердевание. Наплавленный металл имеет радиографическое качество и подходит для корневых и присадочных проходов при сварке трубопроводов.	- Трубопроводы - Сосуды под давлением - Изготовление конструкций, рамы грузовиков - Резервуары для хранения - Судостроение - Мосты, ремонтная сварка
3	GM 70 P	E 7010 P1	415 Min	490 Min	22 Min	27 Joules Min	AC (70 V) / DC (+)	F, H, V-ur, OH	GM-70P — превосходный всепозиционный электрод из целлюлозной мягкой стали, обеспечивающий прочные, надежные сварные швы рентгеновского качества. Он обеспечивает отличную стабильность дуги и возможность провара при сварке труб 5L, 5LX и X52-X65. Этот сварочный электрод идеально подходит для сварки в вертикальном направлении как в однопроходном, так и в многопроходном режиме.	- Высокопрочные трубные стали - Буровые платформы - Резервуары для хранения - Судостроение - Прокладные трубопроводы, подверженные динамическим нагрузкам и механическим ограничениям.

РУТИЛОВЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ

S. Nos.	Название нашего продукта	AWS / SFA / EN ISO	Предел Текучести (N/mm2)	Предел Прочности (N/mm2) (Min)	Относительное удлинение 4d* (%) Min	Ударная вязкость :- (J) Min / Твердость (как депонировано)	токаря условия	СВАРОЧНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ	ХАРАКТЕРНЫЕ ОСОБЕННОСТИ	ПРИЛОЖЕНИЯ
1	Modweld 60	E 6013	330 Min	410 - 540	22 Min	-	AC/DC ±	F, H, V-ur, OH	MODWELD — электрод общего назначения со средним покрытием для сварки во всех положениях. Он имеет стабильную дугу, которую легко зажечь и повторить. Рекомендуется для общего производства, решеток для ворот и т. д.	- Грили и ворота - Стальная мебель.
2	GM 10	E 6013	330 Min	410 - 540	22 Min	47 Joules Min at 0°C	AC (50 OCV) / DC (+)	F, H, V-ur, OH	GM 10 — электрод общего назначения со средним покрытием для сварки во всех положениях. Он имеет стабильную дугу, которую легко зажечь и повторить. Рекомендуется для средних и тяжелых строительных работ, общего производства, резервуаров для хранения, кузовов грузовиков и т. д.	- Сооружение и строительные работы. - Стальная мебель. - Кузова грузовых автомобилей. - Танк и баржи
3	GM 20	E 6013	330 Min	410 - 540	22 Min	47 Joules Min at 0°C	AC (50 OCV) / DC (+)	F, H, V-ur, OH	GM 20 — это рутиловый электрод со средним покрытием для сварки во всех положениях. Он имеет стабильную дугу, которую легко зажигать и повторно зажигать, и обеспечивает сварные швы радиографического качества. Имеет меньше брызг и самоотслаивающееся удаление шлака. peeling slag removal.	- Средние и тяжелые строительные работы. - Резервуары и котлы. - Суда, железнодорожные вагоны и т. д.
4	GM Hitech 60	E 6013	330 Min	410 - 540	22 Min	47 Joules Min at 0°C	AC (50 OCV) / DC (+)	F, H, V-ur, OH	GM Hitech 60 — это универсальный электрод из мягкой стали со средним покрытием рутилового типа, с которым очень легко обращаться для различных применений. Отличная свариваемость, очень низкий уровень разбрызгивания, гладкая дуга, мелкая рябь, самоудаление шлака, хорошая зажимание и повторное зажимание. Сварные швы радиографического качества.	- Судостроение - Изготовление котлоагрегатов - Строительство трубопроводов - Конструкция и строительные работы - Автомобильные кузова, обработка листового металла - Железнодорожные вагоны и т. д.
5	MODI XL 13S	E 6013	330 Min	430 Min	17 Min	47 Joules Min	AC (50 OCV) / DC (+)	F, H, V-ur, OH	MODI XL-13S — это рутиловый электрод со средним покрытием для сварки во всех положениях. Он имеет стабильную дугу, легко зажигается и повторяется. Имеет меньше брызг и самоотслаивающееся удаление шлака. Обеспечивает сварные швы рентгенографического качества в идеальном состоянии.	- Средние и тяжелые строительные работы. - Резервуары и котлы. - Суда, железнодорожные вагоны и т. д.
6	GM 30	E 6013	330 Min	410 - 580	22 Min	47 Joules Min at 0°C	AC (50 OCV) / DC (+)	F, H, V-ur, OH	GM 30 — электрод с рутиловым покрытием средней толщины, специально разработанный для сварных швов радиографического качества. Имеет очень стабильную дугу с низким уровнем разбрызгивания, гладкий волнистый шов, легкое удаление шлака. Рекомендуется для средних и тяжелых строительных работ, резервуаров для хранения, котлов, мостов, судов, кораблей, железнодорожных вагонов, трубопроводов и т. д.	- Конструктивные работы - Сосуды под давлением - Судостроение - Мосты, Котлы - Резервуар для хранения - Трубопроводы и т. д.
7	GM 40	E 6013	330 Min	410 - 540	22 Min	47 Joules Min at 0°C	AC (50 OCV) / DC (+)	F, H, V-ur, OH	GM 40 — это электрод с рутиловым покрытием и толстым слоем покрытия, обеспечивающий сварные высокие радиографические качества. Имеет очень стабильную дугу, гладкий волнистый шов, легко удаляемый шлак. применяется для обработки листов металла, котлов, мостов, автомобильных рам, корпусов кораблей, железнодорожных вагонов и т. д.	- Котлы - Железнодорожные вагоны - Автомобильные рамы и кузова - Локомотивные пожарные коробки - Резервуары для хранения - Работа с листовым металлом
8	GM 14	E 7014	400 Min	490 Min	17 Min	-	AC (70 V) / DC (+)	F, H, V-ur, OH	GM 14 — это рутиловый электрод из железного порошка с толстым покрытием, подходящий для сварки всех конструкций из мягкой стали, котлов, сосудов под давлением. Сварные швы радиографического качества. Электрод имеет коэффициент восстановления металла минимум 110 %. GM 14 подходит для всех типов соединений, обеспечивая более высокую скорость и производительность сварки.	- Котлы - Сосуды под давлением - Детали машин - Железнодорожные вагоны - Корабли - Баржи
9	GM 24	E 7024	400 Min	490 Min	17 Min	-	AC (70 V) / DC (+)	F, H, V-ur, OH	GM 24 — это сверхтяжелый электрод с рутиловым покрытием с коэффициентом восстановления 140 % (приблизительно), предназначенный для горизонтальной и угловой сварки конструкционных сталей тяжелого сечения. Сварные детали прочные и радиографического качества.	- Тяжелая конструкция из мягкой стали. - Сосуды под давлением. - Крановые и мостовые балки - Судостроение - Тяжелые колонны - Котел

СВАРКА МЯГКИХ СТАЛЕЙ ЭЛЕКТРОДЫ

ВЫСОКОПРОЧНЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ С НИЗКИМ ВОДОРОДОМ

S. Nos.	Название нашего продукта	AWS / SFA / EN ISO	Предел Текучести (N/mm ²)	Предел Прочности (N/mm ²) (Min)	Относительное удлинение 4d* (%) Min	Ударная вязкость :- (J) Min / Твердость (как депонировано)	токарная условия	Сварочные Положения	Характерные особенности	ПРИЛОЖЕНИЯ
1	GM 80 G	E8018-G	460 Min	550 Min	19 Min	-	AC (70V) / DC (+)	F, H, V-up, OH	GM 80G — электрод с низким содержанием водорода с основным покрытием, предназначенный для сварки высокопрочных низколегированных сталей, а также закаленных и отпущенных сталей. Металл шва обладает отличной вязкостью при минусовой температуре до минус 51 °C. Обеспечивает радиографические сварные швы. Диффузионный водород в металле сварного шва составляет около 4 мл/100 г металла шва.	- Стали с содержанием никеля до 1,5%. - Низколегированные стали, такие как Si-Mn. - Стали Q&T для сосудов под давлением, резервуаров и станков, где важна высокая прочность и ударная вязкость при отрицательных температурах.
2	GM 80 B2	E 8018-B2	460 Min	550 Min	19 Min	PWHT at 690°C for one hour	AC/DC (+)	F, H, V-up, OH	Электрод из порошка железа с низким содержанием водорода, который осаждает металл сварного шва с содержанием 1,25% Cr-0,50% Mo. Отлично подходит для сварки жаропрочных сталей 0,50 Cr – 0,50 Mo, 1Cr – 0,50 Mo. Металл сварного шва демонстрирует превосходную прочность и сопротивление ползучести при повышенных температурах до 550 °C. Извлечение металла превышает 110%.	- Сосуды под давлением - Ползучеустойкие стали, используемые на электростанциях. - Котлы - Нефтеперерабатывающие и химические заводы.
3	GM 80 B6	E 8018-B6	460 Min	550 Min	19 Min	PWHT at -740(±15) for 01 Hour	DC (+)	F, H, V-up, OH	GM 80 B6 — это электрод с покрытием из железного порошка с низким содержанием водорода, предназначенный для сварки жаропрочных сталей. Наплавленный металл, содержащий 5% Cr, 0,50% Mo, имеет превосходное сопротивление ползучести при температуре эксплуатации до 600 оС.	- Сосуды под давлением. - Нефтеперерабатывающие заводы. - Химические заводы. - Котлы и электростанции.
4	GM 80 B8	E 8018-B8	460 Min	550 Min	19 Min	PWHT at -740°C for 01 Hour	DC (+)	F, H, V-up, OH	Электрод с основным покрытием с низким содержанием водорода, содержащий 9% Cr и 1% Mo, сваривает металл. Металл сварного шва демонстрирует превосходную прочность и сопротивление ползучести при повышенной температуре до 700 оС. Металл шва радиографического качества.	- Подходит для сварки материалов типа P5B с содержанием 9% Cr в поковках, трубах, трубах и отливках. - Для общей защиты от коррозии и термостойкости. - На электростанциях, нефтеперерабатывающих заводах, в химической и нефтехимической промышленности. - Этот сплав обладает улучшенной вязкостью и улучшенными свойствами ползучести, что позволяет использовать более высокие температуры паров.
5	GM 80 C1	E 8018-C1	460 Min	550 Min	19 Min	27 Min at -60 °C	DC (+)	F, H, V-up, OH	Электрод с контролируемым водородом типом железного порошка для сварки среднепрочных и низколегированных конструкционных сталей, специально предназначенных для применения при низких температурах. Изготовление деталей из сталей по ASTM 516 Gr. 70 или эквивалент, если требуются ударопрочность при низких температурах. Металл сварного шва имеет радиографическое качество и обладает превосходной ударной вязкостью при минусовых температурах. Он имеет высокую скорость плавления, что обеспечивает превосходное проникновение в корни. Диффузионный водород составляет менее 4 мл/100 г металла сварного шва.	- Судоостроение, мостовые конструкции. - Литые стали, низкотемпературные стальные трубы, раскисленные алюминием стали, стали с низким содержанием марганца. - На нефтеперерабатывающих заводах, электростанциях, например. Сосуды под давлением, Теплообменники. - Подходит для ASTM SA 203/203M Gr. A/B
6	GM 80 W2	E 8018-W2	460 Min	550 Min	19 Min	27 Min at -30 °C	AC/DC (+)	F, H, V-up, OH	GM 80W2 — электрод с основным покрытием, предназначенный для сварки низколегированных медьсодержащих коррозионностойких сталей, используемых в химической, нефтехимической, железнодорожной промышленности, для защиты от атмосферной коррозии. Рекомендуется для сварки высокопрочных сталей, атмосферостойких сталей CORTEN A&B и аналогичных марок. Сварные швы имеют радиографическое качество.	- Устойчивые к атмосферным воздействиям стали, такие как CORTEN A&B. и эквивалентные оценки. - Структура средней прочности, устойчивая к коррозии. сталь. - Сварка высокопрочных сталей. - Мосты, Архитектурные конструкции, Выхлопные газы дымоходы, дымоходы.
7	GM 80 C3	E 8018-C3	470 Min	550 Min	24 Min	27 Min at -40 °C	AC/DC (+)	F, H, V-up, OH	Электрод из железного порошка с контролируемым водородом, обеспечивающий прочное и пластичное наплавленное покрытие с содержанием 1% Ni и 0,25% Mo. Превосходная вязкость разрушения при -40°C для сварки мелкозернистых и никелевых сталей. Наплавленный металл обладает превосходной трещиностойкостью и радиографическими качествами. Он имеет высокую скорость плавления, что обеспечивает превосходное проникновение в корни. Диффузионный водород составляет менее 4 мл/100 г металла сварного шва.	- Сварка высокопрочных сталей, 1% никелевой стали. и эквивалентные стали. - Резервуары для хранения при низкой температуре, морские. платформы, мост - Применение на нефтеперерабатывающих заводах, электростанциях, например. сосуды под давлением и теплообменники, техника. - Подходит для сварки тяжелых и высокопрочных профилей, скользящие суставы, подвергающиеся динамическим нагрузкам, воздействие и тяжелые условия эксплуатации».
8	GM 90 B3	E 9018-B3	530 Min	620 Min	17 Min	PWHT at 690°C (± 15) for 01 hour	AC/DC (+)	F, H, V-up, OH	Электрод с основным покрытием с низким содержанием водорода, образующий наплавленный металл с содержанием 2,25% Cr и 1% Mo. Подходит для сварки сталей с содержанием 2,25% Cr – 1% Mo, Cr-Mo-V, а также литых сталей аналогичного состава. Сварные швы радиографического качества. Превосходная прочность и сопротивление ползучести при повышенной температуре до 575°C.	- Паровой котел - Трубопроводы пара и пароперегреватели. - Оборудование электростанций - Химические заводы и нефтеперерабатывающие заводы.
9	GM 90 G	E 9018-G	530 Min	620 Min	17 Min	-	AC/DC (+)	F, H, V-up, OH	GM 90G — электроды с низким содержанием водорода, предназначенные для сварки высокопрочных низколегированных сталей, а также закаленных и отпущенных сталей. Металл шва обладает отличной вязкостью при отрицательных температурах до минус 51°C. Извлечение металла составляет ок. 115% дает радиографические сварные швы. Диффузионный водород в металле сварного шва составляет около 5 мл/100 г металла шва.	- Высокопрочная сталь до 70 кгс./мм² - Тяжелые конструкции, подвергающиеся динамическим нагрузкам и ударам. - Землеройное оборудование, сосуды под давлением, затворы и т.д.

СВАРКА МЯГКИХ СТАЛЕЙ ЭЛЕКТРОДЫ

ВЫСОКОПРОЧНЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ С НИЗКИМ ВОДОРОДОМ

S. Nos.	Название нашего продукта	AWS / SFA / EN ISO	Предел Текучести (N/mm ²)	Предел Прочности (N/mm ²) (Min)	Относительное удлинение 4d* (%) Min	Ударная вязкость :- (J) Min / Твердость (как депонировано)	токарная условия	Сварочные Положения	Характерные особенности	ПРИЛОЖЕНИЯ
10	GM 90 M	E 9018 M	540 - 620	620 Min	24 Min	-	AC (70V) / DC (+)	F, H, V-up, OH	GM 90 M — электрод из железопорошкового типа с водородным контролем для сварки высокопрочных и низколегированных конструкционных сталей. Металл сварного шва проявляет высокие ударные вязкости при минусовых температурах. Извлечение металла более 110%.	- Автомобильные детали - Химические заводы - Землеройное оборудование, сосуды под давлением, затворы и т.д.
11	GM 90 D1	E 9018-D1	530 Min	620 Min	17 Min	27 Min at -50 °C	DC (+)	F, H, V-up, OH	Электрод с толстым покрытием и низким содержанием водорода, предназначенный для сварки высокопрочных низколегированных сталей. Металл сварного шва обладает превосходной вязкостью при отрицательных температурах и радиографическими качествами. Содержание водорода не превышает 4 мл/100 г металла сварного шва.	- Сосуды под давлением. - Вагоны. - Резервуары для хранения. - Ручки. - Мосты
12	GM 96 G	E 9016-G	530 Min	620 Min	17 Min	-	DC (+)	F, H, V-up, OH	Электрод с толстым покрытием и низким содержанием водорода, предназначенный для сварки высокопрочных низколегированных сталей. Металл сварного шва обладает превосходной вязкостью при отрицательных температурах и радиографическими качествами. Содержание водорода не превышает 4 мл/100 г металла сварного шва.	- Сосуды под давлением. - Вагоны. - Резервуары для хранения. - Ручки. - Мосты
13	GM 100 D2	E 10018-D2	600 Min	690 Min	16 Min	27 Min at -50 °C	DC (+)	F, H, V-up, OH	Основной электрод с толстым покрытием, предназначенный для сварки высокопрочных низколегированных сталей. Металл сварного шва обладает превосходной вязкостью при отрицательных температурах и радиографическими качествами. Содержание водорода не превышает 3 мл/100 г металла сварного шва.	- Сосуды под давлением. - Сварка ГПЗ труб. - Резервуары для хранения. - Ручки. - Мосты»
14	GM 100 G	E 10018-G	600 Min	690 Min	16 Min	-	DC (+)	F, H, V-up, OH	Электрод с низководородным основным покрытием, имеющий наплавку типа Ni-Cr-Mo с оптимальным сочетанием прочности и ударной вязкости при низких температурах. Сварка сильно зажатых соединений высокопрочных сталей в условиях содержания водорода в металле сварного шва помогает предотвратить водородное растрескивание. Наплавленный слой имеет радиографическое качество. Диффузионный водород составляет менее 4 мл/100 г металла сварного шва.	- Сварка рафинированной стали, никелевых сталей и сталей марки ДМР 249. - Дистилляторы в коксовых батареях, Нефтехимия, отрасли. - Резервуары для хранения сжиженных газов типа аммиака. - Для тяжелых и сильно скрученных суставов».
15	GM 110 G	E 11018-G	670	760 Min	15 Min	-	DC (+)	F, H, V-up, OH	Электрод с низким содержанием водорода, предназначенный для сварки мелкозернистой высокопрочной стали, а также закаленной и отпущенной стали, такой как сталь USS-T1, сталь Welten 80 и т. д. Наплавленный металл имеет радиографическое качество и обеспечивает однородные механические свойства. Извлечение металла составляет более 110%.	- Сосуды под давлением. - Сварка USS-T1, Welten 80. - Землеройная техника. - Ложа ручек 5. Мосты
16	GM 110 M	E 11018-M	680-760	760 Min	20 Min	27 Min at -50 °C	DC (+)	F, H, V-up, OH	Электрод из порошка железа с низким содержанием водорода, предназначенный для сварки мелкозернистой высокопрочной стали, а также закаленной и отпущенной стали, такой как сталь USS-T1, сталь Welten 80 и т. д. Наплавленный металл имеет радиографическое качество и придает однородные механические свойства. Коэффициент восстановления металла превышает 110%, а содержание диффузионного водорода в металле сварного шва составляет менее 4 мл/100 Гм.	- Сосуды под давлением. - Сварка USS-T1, Welten 80. - Землеройная техника. - Ложа ручек 5. Мосты
17	GM 120 G	E 12018-G	740 Min	830 Min	14 Min	-	DC (+)	F, H, V-up, OH	GM 120G — это электрод из железного порошка с низким содержанием водорода, предназначенный для нанесения очень прочного сварочного металла. Он обеспечивает превосходную устойчивость к растрескиванию, хорошие механические свойства и гладкий внешний вид шва. Имеет хорошую дугу и легко удаляет шлак. К соответствующему основному металлу также относятся стальные пластины для сосудов под давлением из ковочного чугуна и т. д. Сварные швы имеют радиографическое качество.	- Идеально подходит для сварки высокопрочных низколегированных сталей, используемых в строительстве корпусов подводных лодок. - Сварка термообработанных сталей с пределом текучести до 900 МПа типа XABO 900. - Тяжелая землеройная техника. - Стальная пластина сосудов высокого давления (A543 Gr. B3. C3)
18	GM 120 M	E 12018-M	745-830	830 Min	18 Min	27 Min at -50 °C	DC (+)	F, H, V-up, OH	GM 120M — электрод с основным покрытием, стабильная и плавная дуга, легкость зажигания и повторного зажигания, низкий уровень разбрызгивания. Наплавленный металл имеет радиографическое качество и демонстрирует хорошую трещиностойкость, отличную прочность в сочетании с хорошими ударными свойствами при отрицательных температурах. Он подходит для соединения между собой многих высокопрочных, низколегированных или микрелегированных сталей, включая углеродистые стали. Идеально подходит для землеройной техники и другого тяжелого оборудования.	- Сварка затворов из высокопрочной стали. - Сосуды и оборудование под давлением. - Землеройная техника. - Сварная поковка, отливка пластины.

СВАРКА МЯГКИХ СТАЛЕЙ ЭЛЕКТРОДЫ

Электроды для сварки высокопрочные теплоустойчивых сталей

S. Nos.	Название нашего продукта	AWS / SFA / EN ISO	Предел Текучести (N/mm ²)	Предел Прочности (N/mm ²) (Min)	Относительное удлинение 4d* (%) Min	Ударная вязкость :- (J) Min / Твердость (как депонировано)	токарная условия	СВАРОЧНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ	Характерные особенности	ПРИЛОЖЕНИЯ
1	GM 16	E 7016	400 Min	490 Min	22 Min	27 Joules Min at -30°C	AC (70 V) / DC (+)	F, H, V-up, OH	GM 16 — это электрод с низким содержанием водорода с основным покрытием, обеспечивающий прочный, пластичный наплавленный металл для сварки тяжелых профилей мягкой стали и сталей средней и высокой прочности, подвергающихся динамическим нагрузкам. Также подходит для литых сталей, сложных сталей неизвестного состава и не поддающихся механической обработке отложений на чугуне. Он обеспечивает радиграфические сварные швы с превосходной пластичностью и стойкостью к надрезу при температуре до минус 30°C. Типичное содержание водорода составляет 4 мл/100 г сварочного налета.	- Тяжелые конструкции. - Землеройные машины. - Используется в качестве буферного слоя перед наплавкой твердых покрытий. - Мосты и котлы. - Суда, железнодорожные вагоны и т. д.
2	GM 18	E 7018	400 Min	490 Min	22 Min	27 Joules Min at -30°C	AC (70 V) / DC (+)	F, H, V-up, OH	GM 18 — это электрод с толстым покрытием из железного порошка с низким содержанием водорода, идеально подходящий для получения прочных и пластичных сварных швов радиграфического качества с восстановлением минимум 110 %. Он имеет стабильную дугу с легким шлаком отделяемым. Типичное содержание водорода 3 мл/100 г сварочного налета.	- Котлы Трубопроводы - Землеройные машины - Железнодорожные вагоны - Резервуары для хранения и сосуда под давлением - Затворы и кожухи доменных печей.
3	GM 18 H4R	E 7018-H4R	400 Min	490 Min	22 Min	27 Joules Min at -30°C	AC (70 V) / DC (+)	F, H, V-up, OH	«GM 18H4R — это электрод с толстым покрытием из железного порошка с низким содержанием водорода, идеально подходящий для получения прочных и пластичных сварных швов радиграфического качества с минимальным восстановлением 110 %. Он имеет стабильную дугу и легко отделяется шлак. Типичное содержание водорода 3 мл/100 г сварочный налет. Электрод с очень низкой влажностью покрытия соответствует нормам AWS».	- Котлы - Трубопроводы - Землеройные машины - Железнодорожные вагоны - Резервуары для хранения и сосуда под давлением - Затворы и кожухи доменных печей
4	GM 18 SPL	E 7018-1	400 Min	490 Min	22 Min	27 Joules Min at -50°C	AC (70 V) / DC (+)	F, H, V-up, OH	GM 18 SPL — электрод из железного порошка с низким содержанием водорода, обеспечивающий прочный и пластичный сварной шов для сварки тяжелых и жестких конструкций, подвергающихся динамическим нагрузкам и ударам. Металл сварного шва имеет радиграфическое качество и демонстрирует замечательную ударную вязкость даже при температуре минус 50°C. Извлечение металла составляет более 110%, а типичное содержание водорода в металле сварного шва составляет 4 мл/100 г.	- Котлы Трубопроводы - Землеройные машины - Железнодорожные вагоны - Резервуары для хранения и сосуда под давлением. - Наклонные трубопроводы и кожухи доменных печей.
5	GM 18 SPL H4R	E 7018-1 H4R	400 Min	490 Min	22 Min	27 Joules Min at -50°C	AC (70 V) / DC (+)	F, H, V-up, OH	«GM 18 SPL H4R — это основной покрытый электрод с очень хорошими сварочными характеристиками, в том числе позиция работает. Металл сварного шва имеет радиграфическое качество и демонстрирует замечательную ударную вязкость даже при температуре минус 45°C. Коэффициент восстановления металла составляет более 110 %, а содержание водорода в металле сварного шва очень низкое (при условии AWS HD≤4 мл/100 г). Электрод с очень низкой влажностью покрытия соответствует нормам AWS».	- Котлы - Трубопроводы - Землеройные машины - Железнодорожные вагоны - Резервуары для хранения и сосуда под давлением - Затворы и кожухи доменных печей
6	GM 18 A1	E 7018-A1	490 Min	390 Min	22 Min	PWHT at 620°C for one hour	AC/DC (+)	F, H, V-up, OH	Электрод с низким содержанием водорода из порошка железа для сварки сталей с содержанием молибдена 0,50% и других низколегированных сталей при повышенных рабочих температурах до 525°C. Сварные швы имеют радиграфическое качество. Коэффициент восстановления металла превышает 110 %, а содержание диффузионного водорода в металле сварного шва составляет менее 4 мл/100 г.	- Сосуда под давлением - Сварка сталей с содержанием 0,5% Mo для эксплуатации. - Высокая темп. Котлы - Трубы и трубки.

ЭЛЕКТРОДЫ С ТВЕРДОЙ ПОВЕРХНОСТЬЮ

S. Nos.	Название нашего продукта	AWS / SFA / EN ISO	Предел Текучести (N/mm ²)	Предел Прочности (N/mm ²) (Min)	Относительное удлинение 4d* (%) Min	Ударная вязкость (J) Min / Твердость (как депонировано)	токарная условия	СВАРОЧНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ	Характерные особенности	ПРИЛОЖЕНИЯ
1	GM 25 R	DIN 8555: E1-UM-250	-	-	-	-	AC / DC (+)	Flat	GM 25R — это электрод для наплавки твердого металла, наносящий закаленный на воздухе металл сварного шва с твердостью 300 BHN (типовой). Наплавленный металл поддается механической обработке. Месторождение демонстрирует превосходную прочность и способность выдерживать большие ударные нагрузки. Сопротивление трению качения и скольжения превосходное.	- Валы-шестерни - Шины подвижного состава - Зубья шестерни - Оси - Шкивы - Мудфы - Ролики для сахарного тростника - Колесные диски
2	GM 35 R	DIN8555 : E1-UM-350	-	-	-	-	AC / DC (+)	Flat	Электрод рутилового типа, разработанный для наплавки твердых поверхностей сталей, подверженных износу вследствие ударов и истиранию. Очень стабильная дуга и плавный перенос легирующих элементов в наплавленный металл обеспечивают отсутствие трещин и прочность металла сварного шва. Наплавленный металл закаливается на воздухе и имеет твердость от 300 до 400 BHN.	- Детали конвейера - Ножницы для пуга - Шестерни и валы-шестерни - Разбить обувь - Ковочные штампы - Штамповочные штампы - Измельчающие валки - Звездочки, лопаты, ножницы и т. д.
3	GM 40 R	DIN8555 : E7-UM-	-	-	-	-	AC / DC (+)	Flat	GM 40R — это электрод рутилового типа для наплавки закаленного на воздухе металла сварного шва для твердой наплавки углеродистых и низколегированных сталей. Металл сварного шва обрабатывается твердосплавным инструментом. Наплавленный слой обладает высокой устойчивостью к абразивному износу и имеет достаточную степень вязкости. Превосходная стабильность дуги, швы гладкие, однородные и имеют хороший внешний вид.	- Шестерни, звездочки и лопатки - Купачи, тормозные колодки - Штамповочные штампы - Шкивы и стальное литье.
4	GM MN	DIN8555 : E7-UM-	-	-	-	-	AC / DC (+)	Flat	«А. Электроды с базовым покрытием для наплавки нагартованного сварочного металла, содержащего обычно 14% марганца. Достижимая твердость составляет 200 BHN, которая увеличивается до 500 BHN при воздействии тяжелых ударных условий. Металл сварного шва чрезвычайно тверд и не поддается механической обработке, поэтому подходит для восстановления деталей из аустенитной марганцевой стали».	- Щеки камнедробилки - Зубья и кромок ковша - Молоты дробилки - Железнодорожные переезды из Mn-стали - Цементные мелющие кольца - Отливки из аустенитной марганцевой стали
5	GM HARD	DIN:855 5: E6-UM-55P	-	-	-	-	AC / DC (+)	Flat	Электрод с основным покрытием, наплавляющий легированный чугун, который является твердым и чрезвычайно устойчивым к истиранию и износу металл по металлу. Металл сварного шва спроектирован так, чтобы быть особенно устойчивым к царапанию и случайному абразивному износу, например, вызванному твердыми частицами камня на червяках маслоотделителя.	- Червяки маслоотделителя - Лезвия скребка - Лопасты бетоносмесителя - Винтовые конвейеры - Шины Мюллер - Зубья экскаватора - Цементные штамповые кольца - Лемехи пуга
6	GM 50R	DIN:855 5: E6-UM-60P	-	-	-	-	AC / DC (+)	Flat	Электрод полуосновного типа, специально разработанный для прокатных валков для твердой наплавки углеродистых и низколегированных сталей. Наплавленный слой обладает высокой устойчивостью к истиранию и имеет достаточную степень прочности.	- Mill rollers - Gears, Shovels - Brake Shoes - Pulleys
7	GM 55 R	DIN:855 5: E6-UM-60P	-	-	-	-	AC / DC (+)	Flat	Электрод для наплавки среднего сплава, наплавляющий закаленный на воздухе металл сварного шва, обладающий превосходной стойкостью к сильному истиранию и умеренным ударам. Электрод очень прост в использовании и обеспечивает гладкую поверхность сварного шва. Наплавка не поддается механической обработке и может быть сформирована путем шлифования.	- Щеки дробилки, молотки дробилки - Детали конвейера, ножи для резки тростника. - Тяжелая землеройная техника. - Пуансоны, штампы - Ножницы, ножи для резки бумаги.
8	GM 60 R	DIN:855 5: EB-UM-60-S	-	-	-	-	AC / DC (+)	Flat	Твердый электрод для наплавки среднего сплава, наплавляющий наплавленный металл, обладающий высокой устойчивостью к растрескиванию и превосходной стойкостью к отпуску до 500 °C. Наплавленный металл имеет хороший внешний вид, а отделение шлака очень хорошее. Идеально подходит для тяжелых ударных работ и работ с умеренной стойкостью к истиранию, с образованием покрытия без трещин.	- Щеки дробилки, молотки дробилки - Ножи для резки тростника - Шахтные рельсы - Конвейерные ковши

ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ ЭЛЕКТРОД

S. Nos.	Название нашего продукта	AWS / SFA / EN ISO	Предел Текучести (N/mm ²)	Предел Прочности (N/mm ²) (Min)	Относительное удлинение 4d* (%) Min	Ударная вязкость :- (J) Min / Твердость (как депонировано)	токарная условия	СВАРОЧНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ	Характерные особенности	ПРИЛОЖЕНИЯ
1	GM GAUGE		-	-	-			AC / DC (+)	GM GAUGE — это электрод специального назначения, создающий горячую экзотермическую проникающую дугу для снятия фасок, канавок или строжки на всех черных и цветных металлах. Никакого дополнительного оборудования, кислорода или специального держателя не требуется. Кривые узкие и чистые. Чистовая операция требуется редко. Идеально подходит для удаления большинства нежелательных металлов перед окончательной обработкой.	- Сторжка чугуна и других металлов. - Удаление огарков и стояков в литейных отливках. - Подготовка секций перед сваркой. - Обратная строжка стыковых соединений перед нанесением герметизирующего прохода. - Скашивание трещин.

РЕЖУЩИЕ ЭЛЕКТРОДЫ

1	GM CUT							AC / DC (+)	GM CUT — это специальный покрытый флюсом режущий электрод быстрого действия, используемый для резки и прокалывания при любых операциях. Электрод подходит для чугуна, нержавеющей стали и всех видов черных и цветных металлов.	- Удаление облоя, стояков, слитков и т. д. - Прокалывание отверстий. - Резка всех черных и цветных металлов, включая нержавеющую сталь и чугун.
---	--------	--	--	--	--	--	--	-------------	---	---

ЧУГУН И БРОНЗА СВАРОЧНЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ

НЕОБРАБОТАННЫЕ СВАРОЧНЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ ЧУГУНА										
S. Nos.	Название Апродукта	AWS / SFA / EN ISO	Предел Текучести (N/mm2)	Предел Прочности (N/mm2) (Min)	Относительное удлинение 4d* (%) Min	Ударная вязкость (J) Min / Твердость (как депонировано)	токарная условия	Сварочные Положения	Характерные особенности	ПРИЛОЖЕНИЯ
1	GM CAST1	-	-	-	-	-	AC / DC (+)		Новый экономичный, не поддающийся механической обработке, высокопрочный электрод, подходящий для сварки промасленного и загрязненного чугуна. Электрод дает отложения без пор и превосходную устойчивость к растрескиванию. Подходит для соединения чугуна со сталью. Месторождение имеет хорошее совпадение цвета с чугуном.	- Тяжелые чугунные секции. - Чугунные матрицы. - Соединение чугуна со сталью. - Основания машин - Картеры коробки передач. - Отливки, пропитанные маслом и химикатами.

НЕОБРАБОТАННЫЕ СВАРОЧНЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ ЧУГУНА										
S. Nos.	Название нашего продукта	AWS / SFA / EN ISO	Предел Текучести (N/mm2)	Предел Прочности (N/mm2) (Min)	Относительное удлинение 4d* (%) Min	Ударная вязкость :- (J) Min / Твердость (как депонировано)	токарная условия	СВАРОЧНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ	Характерные особенности	ПРИЛОЖЕНИЯ
1	GM CAST ₂	E NiFe-CI	296 - 434	400 - 579	6 - 18	165 – 218 BHN	AC / DC (+)		GM CAST-2 — это электрод с проволокой с ферроникелевым сердечником, предназначенный для получения сварочного металла более высокой, соответствующей прочности, для соединения ковкого, серого и чугуна с шаровидным графитом. Металл шва обладает хорошей пластичностью и обрабатываемостью. Подходит для сварки всех типов чугуна и соединения чугуна со сталью.	- Сварка всех видов чугунов - Соединение чугуна со сталью - Может использоваться для отливок с высоким содержанием серы и фосфора. - Базы машин, трансмиссия - корпуса, коробки передач, двигатель - блоки, корпуса насосов и т. д.
2	GM CAST ₃	E Ni-CI	262 - 414	276 - 448	3 - 6	135 – 218 BHN	AC / DC (+)		«GM CAST-3 — это проволоочный электрод с сердечником из чистого никеля, специально разработанный для сварки чугуна без предварительного нагрева. Наплавленный слой мягкий, пластичный и легко поддается механической обработке. Подходит для восстановления сломанной и дефектной отливки, соединения чугуна со сталью и т. д.»	- Нанесение некоррозионного поверхностного никеля на чугунные детали, подвергающиеся воздействию агрессивных жидкостей. - Исправление ошибок обработки отливок. - Соединение чугуна со сталью. - Ремонт сломанного литья. - Заполнение небольших полостей.
3	GM CAST ₄	E Ni-CU-B				200 BHN Max	AC / DC (+)		GM CAST-4 — электрод с никель-медной сердцевинной проволокой для сварки чугуна без предварительного подогрева, обеспечивающий механическую обработку и соответствие цвета наплавки. Рекомендуется для соединения чугуна со сталью и цветными материалами, ремонта зубчатых передач и деталей машин, корпусов насосов и т. д.	- Соединение чугуна со сталью. - Хорошо подходит для передач. - Ошибки обработки при отливке. - Детали машин, корпуса насосов и т. д. - Восстановление изношенной поверхности.
4	GM CAST ₄₀	E NiFe-CI	300 - 450	450 - 600	10 - 20	180-250 BHN	AC / DC (+)		GM CAST-40 — это электрод с ферроникелевой проволокой с 40% сердечником, предназначенный для получения наплавленного металла более высокой, соответствующей прочности, для соединения ковкого, серого и чугуна с шаровидным графитом. Металл шва обладает хорошей пластичностью и обрабатываемостью. Подходит для сварки всех типов чугуна и соединения чугуна со сталью.	- Сварка всех видов чугунов - Соединение чугуна со сталью - Можно использовать на высоте. Серо-фосфорные отливки. - Базы машин, трансмиссия - корпуса, коробки передач, двигатель - блоки, корпуса насосов и т. д.

БРОНЗОВЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ										
S. Nos.	Название нашего продукта	AWS / SFA / EN ISO	Предел Текучести (N/mm2)	Предел Прочности (N/mm2) (Min)	Относительное удлинение 4d* (%) Min	Ударная вязкость :- (J) Min / Твердость (как депонировано)	токарная условия	СВАРОЧНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ	Характерные особенности	ПРИЛОЖЕНИЯ
1	GM BRONZE	ECu Sn-A	-	28	20	-	DC+		Электрод с легким покрытием, специально разработанный для сварки меди и бронзы. Сердечник проволоки изготовлен из фосфористой бронзы. Наплавка не имеет пор, плотна и полностью пригодна для машинной обработки. Может использоваться для сварки чугунов без предварительного подогрева, если не требуется обрабатываемость. Подходит и для облицовки.	- Опорная поверхность - Седла клапанов - Корабельные гребные винты - Лопasti рабочего колеса - Кусты - Ковкий чугун - Оцинкованное железо - Разнородные металлы, такие как мягкая сталь, фосфористая бронза и латунь.

ГОТОВЫЙ СМЕШАННЫЙ ФЛЮС-ПОРОШОК ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ЭЛЕКТРОДА.							
AWS СТАНДАРТ	E 6013	E 7018 / E 7018 H4R	E 7018-1 / E 7018-1 H4R	E 8018 Series	E 9018 Series	E 10018 Series	E 11018 Series
	E 12018 Series	E 307	E 308L	E 309L	E 310	E 312	E 316L
	E 347	E 410 / E 410 Nimo	E NiFe-CI	E Ni-CI	GM GAUGE	GM CUT	E L8
	EM 12K	And Many More....					

ЭЛЕКТРОДЫ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

S. Nos.	Название нашего продукта	AWS / SFA / EN ISO	Предел Текучести (N/mm ²)	Предел Прочности (N/mm ²) (Min)	Относительное удлинение 4d* (%) Min	Ударная вязкость :- (J) Min / Твердость (как депонировано)	токарная условия	СВАРОЧНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ	Характерные особенности	ПРИЛОЖЕНИЯ
1	GM 307 M	E 307-16	-	590 Min	30 Min	-	AC / DC (+)	F, H, V-ur, OH	GM 307 M — универсальный электрод из аустенитной нержавеющей стали, производящий составы 19,8 Cr, 9,8 Ni, 4,0 Mn и 1,0 Mo. Металл шва обладает умеренной прочностью, высокой пластичностью, хорошими абразивными и износостойкими свойствами. Металл шва обладает хорошей трещиностойкостью и радиографическими качествами.	- Соединение аустенитной марганцевой стали с другими сталями. - Железнодорожные переезды и крестовины. - Нанесение буферного слоя на марганцевую сталь, используемую в дробильном и землеройном оборудовании, перед нанесением твердого покрытия. - Поковки. - Наплавка рельсов. - Кастинги.
2	GM 307	E 307-16 (Ближайший к E 307)	-	560 Min	26 Min	-	AC (70 V) / DC (+)	F, H, V-ur, OH	GM 307 — это многоцелевой электрод, создающий аустенитные, немагнитные покрытия из 18 Cr, 8 Ni, 5 Mn, V-ур, обладающие хорошей стойкостью к истиранию и износу до 850°C. Металл шва радиографического качества.	- Соединение аустенитной марганцевой стали с другими сталями. - Нанесение буферного слоя на марганцевую сталь, используемую в дробильном и землеройном оборудовании, перед нанесением твердого покрытия. - Наплавка рельсов, переездов, крестовин и т.п.
3	Modi SS 308L	E 308-16	-	520 Min	35 Min	-	AC / DC (+)	F, H, V-ur, OH	MODI SS 308L — это электрод из аустенитной нержавеющей стали с низким содержанием углерода и рутитовым покрытием, улучшенной свариваемостью и содержанием феррита до 10, что обеспечивает стойкость к растрескиванию, легкость зажигания и повторного зажигания без брызг, стойкость к межкристаллитной коррозии, очень легкое удаление шлака, гладкий сварной шов. внешний вид и т.д.	- Соединение марок AISI 301L, 302L, 304L и 308L. - Обычные марки углерода, такие как 302, 304 и 308. - Трубы из нержавеющей стали на нефтеперерабатывающих заводах, нефтегазовой промышленности, химических заводах. - Изготовление мебельной фурнитуры, сантехники, строительных конструкций, труб, резервуаров, теплообменников и т.д. Нефтеперерабатывающие, нефтегазовые, промышленные, химические заводы.
4	GM 308	E 308-16	-	550 Min	35 Min	-	AC (70 V) / DC (+)	F, H, V-ur, OH	GM-308 — электрод из нержавеющей стали рутитового типа, дающий в металле шва 19 Cr, 10 Ni. Наплавленный металл демонстрирует хорошую стойкость к растрескиванию, коррозии и окалине до 800 C. Точно контролируемый химический состав сердцевинной проволоки и флюсового покрытия обеспечивает стабильное достижение выдающихся свойств металла сварного шва. Высокая прочность наплавки и оптимальное содержание феррита гарантируют отсутствие горячего растрескивания.	- Сварка AISI 301, 302, 304 и 308 оценок. - Наплавка 18/8 и плакированных сталей аналогичный состав.
5	GM 308H	E 308H-16	-	550 Min	35 Min	-	AC (70 V) / DC (+)	F, H, V-ur, OH	Электрод из нержавеющей стали, наплавляющий наплавленный металл из нержавеющей стали 19Cr 10N) с содержанием углерода в диапазоне 0,04–0,09%. Металл сварного шва обладает превосходной стойкостью к растрескиванию и демонстрирует хорошие свойства при повышенных температурах. Наплавка устойчива к округливанию и окалине. Высокая свариваемость во всех положениях, кроме вертикального вниз. Идеально подходит для соединения нержавеющей стали 18/8, где содержание углерода находится в диапазоне 0,04–0,08%.	- Сварка AISI 304, 304H, 321H, 347H. нержавеющая сталь - Подходит для материала №. 1.4301, 1.4948, 1.4878 3. Для нефтехимической и атомной промышленности за применение сопротивления ползучести при повышенных температурах
6	GM 308L	E 308L-16	-	520 Min	35 Min	-	AC (70 V) / DC (+)	F, H, V-ur, OH	GM-308L — это электрод из нержавеющей стали рутитового типа со сверхнизким содержанием углерода для сварки нержавеющей стали AISI 301L, 302L, 304L, 308L и эквивалентных марок. Наплавленный металл обладает высокой устойчивостью к межкристаллитной коррозии, окалине и растрескиванию при температуре до 800°C. Электрод дает гладкий, волнистый сварной шов с незначительным количеством брызг.	- Обычные марки углерода, такие как 302, 304 и 308. - Изготовление котлов, реакторов и турбин. - Сварка плакированных сталей аналогичного состава. - Трубопроводы из нержавеющей стали на нефтеперерабатывающих, нефтегазовых, промышленных предприятиях, химических заводах.
7	GM 309 Mo	E 309 Mo-16	-	550 Min	30 Min	-	AC (70 V) / DC (+)	F, H, V-ur, OH	GM 309 Mo — электрод для осаждения 23 Cr-12 Ni — 2,5 Mo, обладающий превосходной коррозионной стойкостью. Металл шва радиографического качества. Низкое разбрызгивание, гладкий шов и стабильная дуга. Шлак легко контролируется и не мешает действию дуги. Особенно подходит для сварки нержавеющей стали типа 309 Mo, 316 и нержавеющей стали типа SS 316 с низколегированной или углеродистой сталью.	- Стали марок AISI 316, 309 Mo, 309. - Соединение нержавеющей стали (типа 316) с низколегированными или углеродистыми сталями. - Нанесение буферного слоя на углеродистую или низколегированную сталь перед наплавкой металлов сварного шва типа 316.
8	GM 309L Mo	E 309L Mo-16	-	520 Min	30 Min	-	AC (70 V) / DC (+)	F, H, V-ur, OH	Электрод из низкоуглеродистой рутитовой основы 23 Cr 12 Ni 2 Mo из нержавеющей стали, используемый для сварки нержавеющей стали AISI 309 и 309L, а также для разнородных соединений между мягкими, низколегированными и нержавеющей сталями. Также может использоваться в качестве промежуточного слоя для облицовки типа 316L. Из-за высокого содержания дельта-феррита ок. 10-15, он также подходит для ремонтных работ при ремонтной сварке. Металл шва обладает высокой трещиностойкостью. Электрод обеспечивает мягкое плавление, гладкий валик и легкое отделение шлака. Электроды поставляются в вакуумной упаковке.	- Стали марок AISI 316, 309 Mo, 309. - Соединение нержавеющей стали (типа 316) с низколегированными или углеродистыми сталями. - Нанесение буферного слоя на углеродистую или низколегированную сталь перед наплавкой металлов сварного шва типа 316.

ЭЛЕКТРОДЫ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

S. Nos.	Название нашего продукта	AWS / SFA / EN ISO	Предел Текучести (N/mm ²)	Предел Прочности (N/mm ²) (Min)	Относительное удлинение 4d* (%) Min	Ударная вязкость :- (J) Min / Твердость (как депонировано)	токарная условия	СВАРОЧНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ	Характерные особенности	ПРИЛОЖЕНИЯ
9	GM- 309	E 309-16	-	550 Min	30 Min	-	AC (70 V) / DC (+)	F, H, V-ur, OH	GM-309 — это электрод из нержавеющей стали рутилового типа с нанесением 24 Cr-12 Ni, который имеет превосходную стойкость к коррозии и окислению при непрерывной эксплуатации при температуре до 1100 °C. Подходит для сварки сталей AISI 309 и соединения нержавеющей стали с мягкой сталью.	- Сварка сталей типа AISI 309. - Разнородные соединения нержавеющих и низколегированных или углеродистых сталей. - Для буферного слоя на низколегированных и углеродистых сталях. - Соединение коррозионностойких плакированных сталей.
10	Modi SS 309L	E 309L-16	-	520 Min	30 Min	-	AC (70 V) / DC (+)	F, H, V-ur, OH	MODI SS-309L — это электрод из нержавеющей стали рутилового типа с нанесением 23 Cr-12 Ni с очень низким содержанием углерода, который имеет превосходную стойкость к коррозии и окислению при непрерывной эксплуатации до 1100 °C. Подходит для сварки сталей AISI 309L и соединения нержавеющей стали с мягкой сталью.	- Сварка сталей типа AISI 309, 309L. - Разнородные соединения нержавеющих и низколегированных или углеродистых сталей. - Для буферного слоя на низколегированных и углеродистых сталях. - Соединение коррозионностойких плакированных сталей.
11	GM 309L	E 309L-16	-	520 Min	30 Min	-	AC (70 V) / DC (+)	F, H, V-ur, OH	GM-309L — это электрод из нержавеющей стали рутилового типа, наносящий 23 Cr-12 Ni с очень низким содержанием углерода, который имеет превосходную стойкость к коррозии и окислению при непрерывной эксплуатации до 1100 °C. Подходит для сварки сталей AISI 309L и соединения нержавеющей стали с мягкой сталью.	- Сварка сталей типа AISI 309L. - Разнородные соединения нержавеющих и низколегированных или углеродистых сталей. - Для буферного слоя на низколегированных и углеродистых сталях. - Соединение коррозионностойких плакированных сталей.
12	GM 310	E 310-16	-	520 Min	30 Min	-	AC (70 V) / DC (+)	F, H, V-ur, OH	GM-310 — это электрод из нержавеющей стали рутилового типа, наносящий 25 Cr-20 Ni, обладающий превосходной стабильностью и стойкостью к окислению при непрерывной эксплуатации до 1200 °C. Подходит для соединения марок AISI 310 и подобных составов. Сварной шов гладкий, однородный и имеет отличный внешний вид.	- Соединение марки AISI 310 и аналогичных составов. - Сварка прямых хромистых и разнородных сталей. - Установка гидрогенерации и полимеризации, часть камеры сгорания газовой турбины, детали высокотемпературных печей, камеры отжига и печи цементации.
13	GM 312	E 312-16	-	660 Min	22 Min	-	AC (70 V) / DC (+)	F, H, V-ur, OH	Универсальный высокопрочный электрод из нержавеющей стали для соединения неизвестных, разнородных сталей, трудносваряемых сталей, а также для износостойкой наплавки и буферных слоев. Твердость осадка ~220 HB. Наплавленный слой образует контролируемую duplexную структуру феррита-аустенита, обеспечивающую упругость и прочность при соединении разнородных сталей. Отложения прочные, износостойкие, обладают превосходной трещиностойкостью и высокой прочностью на разрыв.	- Рамы шасси - Инструменты и штампы - Шестерни и шестерни - Горнодобывающее и строительное оборудование - Валы - Амортизация перед жесткими накладками - Листовые рессоры
14	MODI SS 316L	E 316L-16	-	490 Min	30 Min	-	AC (70 V) / DC (+)	F, H, V-ur, OH	MODI SS-316L — это электрод из нержавеющей стали рутилового типа, обеспечивающий наплавку 19 Cr / 12 Ni / 2 Mo со сверхнизким содержанием углерода. Наплавленный слой демонстрирует превосходную стойкость к межкристаллитной коррозии, точечной коррозии и окислению при повышенных температурах до 850 °C. Подходит для химической, текстильной и лакокрасочной промышленности.	- Сварка низкоуглеродистых, молибденсодержащих аустенитных нержавеющих сталей, таких как AISI AISI 316, 316L, 317, 317L и эквивалентных марок. - Для сварки оборудования в химической, бумажной и целлюлозно-бумажной промышленности, лакокрасочной промышленности. - Плакирование нержавеющих сталей.
15	GM 316L	E 316L-16	-	490 Min	30 Min	-	AC (70 V) / DC (+)	F, H, V-ur, OH	GM-316L — это электрод из нержавеющей стали рутилового типа, обеспечивающий наплавку 19 Cr / 12 Ni / 2 Mo со сверхнизким содержанием углерода. Наплавленный слой демонстрирует превосходную стойкость к межкристаллитной коррозии, точечной коррозии и окислению при повышенных температурах до 850 °C. Подходит для химической, текстильной и лакокрасочной промышленности.	- Сварка низкоуглеродистых, молибденсодержащих аустенитных нержавеющих сталей, таких как AISI AISI 316, 316L, 317, 317L и эквивалентных марок. - Для сварки оборудования в химической, бумажной и целлюлозно-бумажной промышленности, лакокрасочной промышленности. - Плакирование нержавеющих сталей.
16	GM 317L	E 317L-16	-	520 Min	30 Min	-	AC (70 V) / DC (+)	F, H, V-ur, OH	GM-317L — это электрод из нержавеющей стали с рутиловым покрытием, обеспечивающий наплавку 19 Cr / 12 Ni / 3 Mo со сверхнизким содержанием углерода. Устойчив к межкристаллитной коррозии и растрескиванию, устойчив к SCC, горячему растрескиванию, точечной коррозии и окислению при повышенных температурах до 850 °C. Отличные сварочные характеристики с легким отделением шлака. Подходит для сварки во всех положениях с радиографическим качеством сварного шва.	- Сварка молибденсодержащих аустенитных сплавов марок AISI 316, 316L, 317L. - Сварка химических сосудов, стальных труб, стальных полос и литья. - Плакирование нержавеющих сталей. - Подходит для материала №. 1.4401, 1.4404, 1.4406, 1.4408, 1.4429, 1.4435, 1.4436, 1.4437, 1.4571, 1.4580, 1.4583.

ЭЛЕКТРОДЫ ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

S. Nos.	Название нашего продукта	AWS / SFA / EN ISO	Предел Текучести (N/mm2)	Предел Прочности (N/mm2) (Min)	Относительное удлинение 4d* (%) Min	Ударная вязкость :- (J) Min / Твердость (как депонировано)	токарная условия	СВАРОЧНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ	Характерные особенности	ПРИЛОЖЕНИЯ
17	GM 347-16	E 347-16	-	520 Min	30 Min	-	AC / DC (+)	F, H, V-ur, OH	GM-347 — это электрод из нержавеющей стали, стабилизированный 19/10 Nb, для сварки марок AISI 304, 308, 321 и 347. Наплавленный металл демонстрирует максимальную стойкость к растрескиванию и обладает превосходными химическими и механическими свойствами. Подходит для химических, пищевых, нефтеперерабатывающих заводов и электростанций.	- Сварка марок AISI 304, 308, 321 и 347. - Плакирование углеродистых и низколегированных сталей. - Изготовление оборудования для нефтеперерабатывающих заводов, химической промышленности, электростанций, рабочих колес и валов центробежных насосов, седел клапанов и т. д.
18	GM 410	E 410-16	-	520 Min	20 Min	PWHT at 730-760°C for one hour	AC (70 V) / DC (+)	F, H, V-ur, OH	GM 410-16 — специальный твердосплавный электрод, дающий наплавку 13Cr/0,7Ni/0,5Mo. Металл сварного шва устойчив к коррозии, эрозии, точечной коррозии и истиранию. Подходит для наплавки отливок аналогичного состава, лопаток и рабочих колес турбин, клапанов давления, седел клапанов и т. д.	- Сварка отливок по стандарту ASTM CA 6NM или аналогичных материалов, а также легких недргоценных металлов марок 410, 410S и 405. - Изготовление котлов, реакторов и турбины. - Клапанные стали и карданный вал. - Трубопроводы из нержавеющей стали на нефтеперерабатывающих, нефтегазовых, промышленных предприятиях, химических заводах.
19	GM 410 NiMo	E 410 NiMo-16	-	760 Min	15 Min	PWHT at 595-620 °C for one hour	AC (70 V) / DC (+)	F, H, V-ur, OH	GM 410NiMo-16 — специальный твердосплавный электрод, дающий наплавку 12Cr/4Ni/0,5Mo. Металл сварного шва устойчив к коррозии, эрозии, точечной коррозии и истиранию. Подходит для наплавки отливок аналогичного состава, лопаток и рабочих колес турбин, напорных клапанов и седел клапанов и т. д.	- Сварка отливок по стандарту ASTM CA 6NM или аналогичных материалов, а также легких недргоценных металлов марок 410, 410S и 405. - Ремонт рабочих колес и перевертка лопаток турбины. - Сварка плакированных сталей аналогичного состава. - Трубопроводы из нержавеющей стали на нефтеперерабатывающих, нефтегазовых, промышленных предприятиях, химических заводах.

ДУПЛЕКСНЫЕ/СУПЕРДУПЛЕКСНЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ

S. Nos.	Название нашего продукта	AWS / SFA / EN ISO	Предел Текучести (N/mm2)	Предел Прочности (N/mm2) (Min)	Относительное удлинение 4d* (%) Min	Ударная вязкость :- (J) Min / Твердость (как депонировано)	токарная условия	СВАРОЧНЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ	Характерные особенности	ПРИЛОЖЕНИЯ
1	GM DUPLEX SPECIAL	E 2205-16	-	655 Min	25 Min	-	AC (70 V) / DC (+)	F, H, V-ur, OH	GM DUPLEX SPECIAL — это несинтетическое покрытие рутилового типа, специально разработанное для дуплексной нержавеющей стали. Номинальный состав металла сварного шва составляет 23 Cr, 6,5 Ni, 3,5 Mo и 0,15 N. Оно обеспечивает высокую прочность, устойчивость к хлоридному растрескиванию и точечной коррозии. Обеспечивает превосходные сварочные характеристики и радиационное качество сварного шва в любом положении, с гладкой и стабильной дугой, легким удалением шлака и т. д.	Он используется для сварки материалов из дуплексной нержавеющей стали, где наплавленный металл сварного шва сочетает в себе повышение прочности на разрыв и улучшение устойчивости к точечной коррозии.
2	MODI DUPLEX-09	E 2209-16	-	690 Min	20 Min	-	AC (70 V) / DC (+)	F, H, V-ur, OH	«MODI DUPLEX-09 — это электрод с рутиловым покрытием, который осаждает аустенитно-ферритную дуплексную нержавеющую сталь с содержанием 23 Cr, 10 Ni, 3 Mo и 0,16 N. Электрод предназначен для сварки дуплексных нержавеющих сталей, которые предлагают превосходное сочетание высокой прочности и очень хорошей устойчивости к хлориду индуцированное питтинговое и коррозионное растрескивание под напряжением»	- Трубопроводные работы на морской платформе. - Трубопроводы, транспортирующие хлоридсодержащие продукты или сернистые газы. - Технологические сосуды для хлоридных сред.
3	GM DUPLEX	E 2209-16	-	690 Min	20 Min	-	AC (70 V) / DC (+)	F, H, V-ur, OH	GM DUPLEX — это специально разработанный синтетический электрод, который наносит наплавленный металл из аустенитной ферритовой дуплексной нержавеющей стали с содержанием около FM 35, содержащий 23 % Cr, 10 % Ni, 3 % Mo и 0,16 % N. Электрод предназначен для сварки дуплексных материалов аналогичного состава, нержавеющей стали. Он предлагает превосходное сочетание высокой прочности и очень хорошей устойчивости к точечной коррозии, вызванной хлоридами, и коррозионному растрескиванию под напряжением.	- Трубопроводные работы на морской платформе. - Трубопроводы, транспортирующие хлоридсодержащие продукты или сернистые газы. - Технологические сосуды для хлоридных сред.
4	GM DUPLEX-1	E 2553-16	-	760 Min	15 Min	-	AC (70 V) / DC (+)	F, H, V-ur, OH	«GM DUPLEX — это супердуплексный электрод для нержавеющей стали, который наносит аустенитный ферритный дуплексный нержавеющий наплавленный металл с 24% Cr, 7% Ni, 3% Mo и 0,25% N, содержащий феррит. Электрод предназначен для сварки дуплексных нержавеющих сталей аналогичного состава. который предлагает превосходное сочетание высокой прочности и может использоваться для соединения дуплексной нержавеющей стали с углеродистой или низколегированной сталью».	- Насосы и клапаны, коррозионностойкие детали, технологическое оборудование для морской добычи нефти. - Подходит для материалов 1.4515, 1.4517, ASTM A 240, A 351, A 890 Gr. 1A/15 - Технологические сосуды для хлоридных сред. - Трубопроводы, транспортирующие хлоридсодержащие продукты или сернистые газы.
5	GM SUPER DUPLEX	E 2594-16	-	760 Min	15 Min	-	AC (70 V) / DC (+)	F, H, V-ur, OH	GM SUPER DUPLEX специально разработан для супердуплексной нержавеющей стали. Номинальный состав металла сварного шва составляет 25,5 Cr, 10 Ni, 4 Mo и 0,25 N. Он обеспечивает эквивалентное число стойкости к точечной коррозии (PREN) не менее 40. Это число является полуколичественным. устойчивости к точечной коррозии в водных хлоридсодержащих средах. Обеспечивает превосходные сварочные характеристики и радиационное качество сварного шва в любом положении, плавную и стабильную дугу, легкое удаление шлака.	1. Подходит для подобных составов. 2. Сварка углеродистых и низколегированных сталей с дуплексной сталью, а также со стандартной дуплексной нержавеющей сталью. 3. Технологические трубопроводы, Насосы и клапаны, Сосуды под давлением.

GM SA Series (Электроды для сварки сплавов с низким напором))

S. Nos.	Название нашего продукта	AWS / SFA / EN ISO	Предел Течучест и (N/mm2)	Предел Прочности (N/mm2) (Min)	Относительное удлинение 4d* (%) Min	Ударная вязкость (J) Min / Твердость (как депонировано)	токарная условия	Сварочные Положения	Характерные особенности	ПРИЛОЖЕНИЯ
1	GM SA-11	-	-	50 Kgf/mm2	26 % (Typ.)	-	AC / DC (+)	-	Специально разработанный электрод с низким тепловложением для контактной сварки во всех положениях с очень низкой деформацией и короблением. Для использования на низкоуглеродистых сталях. Особенно рекомендуется для тонких листов и пластин, где необходимо свести к минимуму коробление, деформацию и напряжения и исключить прожоги. Сварной шов гладкий, однородный и радиграфического качества.	- Воздуховоды - Трубопроводы - Кузова автобусов - Мебель - Танки - Ограждение машины*
2	GM SA-12	-	-	58 Kgf/mm2 (Typ.)	28 % (Typ.)	-	AC / DC (+)	-	Электрод с основным покрытием, сверхнизким содержанием водорода и низким тепловложением, предназначенный для сварки рентгеновского качества на мягких, среднеуглеродистых и низколегированных высокопрочных сталях. Отложения обладают очень высокой прочностью и обеспечивают уникальную устойчивость к водородному охрупчиванию.	- Сосуды под давлением - Тяжелое землеройное оборудование - Крановые стрелы - Цистерны - Трубопроводы высокого давления - Шасси грузового автомобиля.
3	GM SA-13	-	-	58 Kgf/mm2 (Typ.)	25 % (min.)	30 Joules (min.) at -50°C	AC / DC (+)	-	Специально разработанный электрод с низким тепловложением для качественной сварки низколегированных сталей, таких как Si-Mn. Электрод имеет превосходную ударную вязкость при минусовой температуре, даже при сварке в вертикальном направлении. Подходит для тяжелых профилей и зажатых соединений, подвергающихся динамическим нагрузкам.	- Немецкая сталь ВЧ 15 Мо 3 - Теплообменники - Углеродистая сталь неизвестного состава - Котельные трубы - Основания молотов и трубы котла - Колонны и домкраты
4	GM SA-21	-	-	60 Kgf/mm2 (Typ.)	35 % (min.)	-	AC / DC (+)	-	Универсальный электрод с низким тепловложением, высокой коррозионной и жаростойкостью для сварки нержавеющей стали марок AISI 304, 304L, 321 и 347. Специально рекомендуется для соединения марок со сверхнизким содержанием углерода для минимизации выделения карбидов и устранения межкристаллитной коррозии. Отличная устойчивость к ударам, нагреву и образованию накледи. Металл шва радиграфического качества.	- Химическая промышленность - Кухонное оборудование - Пивоваренные заводы - Пищевое оборудование - Молочное оборудование - Ликеро-водочное оборудование
5	GM SA-22	-	-	60 Kgf/mm2 (Typ.)	35 % (min.)	-	AC / DC (+)	-	Электрод из аустенитной нержавеющей стали со сверхнизким содержанием углерода и низким тепловложением для всех видов позиционной сварки нержавеющей стали AISI 316, 316L, 317 и 318. Молибден и сверхнизкое содержание углерода предотвращают коррозионную коррозию. Отличная устойчивость к ударам, коррозии, нагреву и образованию накледи.	- Химические резервуары - Больничное оборудование - Насосы - Гидравлические и турбинные лопасти. - Покрытие резервуаров. - Широкое использование в химической, бумажной промышленности и промышленности по производству удобрений.
6	GM SA-23	-	-	62 Kgf/mm2 (Typ.)	35 % (min.)	-	AC / DC (+)	-	Электрод с низким тепловложением для соединения и наплавки всех типов сталей, обеспечивающий высокую прочность, высокую жаростойкость и коррозионную стойкость при температуре до 1100°C. Идеально подходит для соединения разнородных и неизвестных нержавеющих сталей, а также для соединения их со сталями. Используйте в качестве наложения для обеспечения износостойкости и ударной прочности.	- Насосы из легированной стали. - Детали печи. - Клапаны - Пластину охладителя печи - Валы - Ящики для термообработки
7	GM SA-24	-	-	67 Kgf/mm2 (Typ.)	35 % (min.)	-	AC / DC (+)	-	Универсальный электрод для применения, устойчивый к коррозии и нагреву до 1200°C. Подходит для большинства типов нержавеющей, высоколегированных и специальных сталей. Наплавка содержит Cr-Ni для сварки прямых хромистых сталей. Специальное покрытие обеспечивает минимальный рабочий ток, исключая искажения и коробление.	- Насосы из легированной стали - Валки - Клапаны - Теплообменники - Горячие штампы - Валы - Детали печи - Соединение неизвестных нержавеющих сталей
8	GM SA-25	-	-	85 Kgf/mm2 (Typ.)	25 % (min.)	-	AC / DC (+)	-	«Высоколегированный, универсальный, с низким подводом тепла электрод для соединения трудносвариваемых сталей, например, высокоуглеродистых закаляемых инструментальных, штамповых и пружинных сталей, марганцевых сталей, автоматных сталей, жаропрочных сталей, автоматных сталей, жаропрочных сталей. Также рекомендуется для соединения неизвестных и разнородных сталей Состав сплава дает контролируемое ферритно-аустенитную дуплексную структуру, обеспечивающую упругость и прочность при соединении разнородных сталей. Наплавки прочные, износостойкие и имеют очень высокую прочность на разрыв с превосходным растрескиванием. Наплавки прочные, износостойкие и имеют очень высокую прочность на разрыв с превосходным растрескиванием.	- Рамы шасси - Инструменты и штампы - Шестерни и шестерни - Горнодобывающее и строительное оборудование K20 - Листовые рессоры - Валы - Амортизаторы перед жесткими накладками. - Разнородные стали
9	GM SA-26	-	-	65 Kgf/mm2 (Typ.)	36 % (min.)	-	AC / DC (+)	-	Высоколегированный аустенитный электрод с низким тепловложением для соединения и наплавки марганцевых сталей, а также для соединения их с другими сталями. Наплавка обладает превосходной вязкостью и устойчивостью к растрескиванию. Наплавочный металл имеет хорошую твердость в состоянии сварки и быстро затвердевает в процессе эксплуатации. Может использоваться в качестве буферного слоя под твердыми наплавками. Имеет превосходную термостойкость до 900°C и устойчивость к коррозии в атмосфере, морской воде, слабых кислотах и т.д.	- Железнодорожные стрелки и переезды - Щеки дробилки - Молоты дробилки - Прихватки коллоиды - Зевачки - Экскаватор, экскаватор и драглайн. - Ведро
10	GM SA-31	-	-	-	-	275 – 325 BHN	AC / DC (+)	-	Суперсплав с низким тепловложением, который наносит защитное покрытие, устойчивое к серьезным воздействиям на детали из черных металлов, подвергающиеся сильному ударным нагрузкам и ударам при эксплуатации. Налет прочный, вязкий и обладает высокой устойчивостью к трению и ударам. Идеально подходит для амортизирующего слоя перед наплавкой. Отложения полностью поддаются механической обработке.	- Звездочка - Опорные и опорные катки - Шестерни и шестерни - Крановые колеса - Натяжители землеройной техники - Молотки - Лопастей бетоносмесителя - Шнеки конвейера
11	GM SA-31S	-	-	-	-	240– 280 BHN	AC / DC (+)	-	Суперсплав с низким тепловложением, который наносит защитное покрытие, устойчивое к серьезным воздействиям на детали из черных металлов, подвергающиеся сильному ударным нагрузкам и ударам при эксплуатации. Наплавочный металл обладает высокой устойчивостью к трению и ударам. Идеально подходит для амортизирующего слоя перед наплавкой. Сварные отложения полностью поддаются механической обработке.	- Звездочка - Опорные и опорные катки - Шестерни и шестерни - Крановые колеса - Натяжители землеройной техники - Молотки - Шкивы - Валки сталелитейного завода
12	GM SA-32	-	-	-	-	350 – 400 BHN	AC / DC (+)	-	«Суперсплав с низким тепловложением для наплавки на детали, подвергающиеся абразивному износу и ударам. Рекомендуется для многопроходной наплавки на сталях, марганцевистой стали и ковком чугуна. Отличная стабильность и швы. Гладкая, однородная и хорошего внешнего вида. Металл сварного шва обрабатывается твердосплавными инструментами».	- Ковочные штампы - Экскаваторное оборудование - Штампы для холодной штамповки - воблеры - Лемехи плуга - Тормозные колодки*

GM SA Series (Электроды для сварки сплавов с низким напором))

S. Nos.	Название нашего продукта	AWS / SFA / EN ISO	Предел Текучести (N/mm2)	Предел Прочности (N/mm2) (Min)	Относительное удлинение 4d* (%) Min	Ударная вязкость (J) Min / Твердость (как депонировано)	токарная условия	Сварочные Положения	Характерные особенности	ПРИЛОЖЕНИЯ
13	GM SA-33	-	-	-	-	58 – 62 RC	AC / DC (+)	-	Специально разработанный суперсплав с низким тепловложением, наносящий затвердевающий на воздухе наплавленный слой для защитного покрытия на деталях, подвергающихся абразивному износу, сопровождающемуся некоторыми ударами. Для использования на углеродистых сталях, марганцевистой стали и ковком чугуна. Отложения жесткие, плотные и непористые.	- Ведра - Крушители закона - Молоты дробилки - Лопаты - Экскаваторное оборудование - Лемехи плуга - Инструменты для затяжки галстука. - Скребки*
14	GM SA-34	-	-	-	-	60 – 64 RC	AC / DC (+)	-	Высоколегированный суперсплав с низким тепловложением, наносящий наплавку типа карбида хрома на стали, марганцевую сталь и ковкий чугун. Имеет превосходную стойкость к истиранию. Отложения полируются в процессе эксплуатации, обеспечивая очень низкий коэффициент трения. Легко управляется во всех положениях. Широко рекомендуется в землеройной, строительной, цементной и сельскохозяйственной отраслях.	- Лопастей вентилятора - Лемехи плуга - Ковши (подушечки, губки, зубцы) - Скребки - Угловые желоба - Дорожные рыхлители - Винтовые конвейеры - Кольца для шлифовки цемента*
15	GM SA-35	-	-	-	-	57– 60 RC	AC / DC (+)	-	Высоколегированный суперсплав с низким тепловложением, в котором наплавляется металл, чрезвычайно богатый карбидами хрома. Для использования там, где требуется сочетание твердости и ударной вязкости, для обработки углеродистых и легированных сталей, марганцевых сталей и чугунов. Нагар противостоит образованию окалины и сохраняет твердость при повышенной температуре до 5100C. Для применений, где необходимо противостоять эрозии, истиранию и ударам.	- Конвейерные шнеки - Корпуса песочных насосов - Износные пластины - Скребки - Бульдозерные отвалы - И.Д. поклонники*
16	GM SA-35S	-	-	-	-	57– 60 RC	AC / DC (+)	-	Высоколегированный суперсплав с низким тепловложением, образующий наплавку с чрезвычайно богатым содержанием карбидов хрома. Может использоваться там, где требуется сочетание твердости и ударной вязкости, для углеродистых и легированных сталей, марганцевых сталей и чугунов. Нанесение устойчиво к образованию накали при повышенной температуре. Подходит для применений, где требуется устойчивость к истиранию, ударам и эрозии.	- Конвейерные шнеки - Корпуса песочных насосов - Износные пластины - Скребки - Бульдозерные отвалы - И.Д. Поклонники
17	GM SA-36	-	-	-	-	190 BHN (As deposited), Up to 500 BHN (Work Hardened)	AC / DC (+)	-	Прочный аустенитный суперсплав с низким тепловложением для износостойкого наплавления и наплавки на сталях, особенно на аустенитных марганцевых сталях. Отложения чрезвычайно прочны, затвердевают при повторяющихся ударных/импульсных нагрузках и демонстрируют высокую устойчивость к деформации. Высокий предел текучести сплава в сочетании с высокой ударной вязкостью делает электрод идеально подходящим для тяжелого наплавления и амортизации марганцевых и легированных сталей перед покрытием более твердыми, устойчивыми к истиранию отложениями.	- Молоты дробилки - Звездочки - Щеки дробилки - Зубья ковша - Гусеничные колодки лопаты. - Звенья цепи - Износные пластины - Ролики дробилки
18	GM SA-37	-	-	-	-	350 to 400 BHN	AC / DC (+)	-	Специальный электрод из суперсплава с низким тепловложением, обеспечивающий наплавку металла шва и обладающий превосходной стойкостью к деформации при высоких температурах. Наплавку можно обрабатывать твердосплавными инструментами. Подходит для наплавки штампов горячейковки, ремонта инструментов для горячей обработки и т.д.	- Штамповочные штампы - Пуансоны и авставки
19	GM SA-38	-	-	-	-	63 to 68 HRc	AC / DC (+)	-	Усовершенствованный электрод из суперсплава с низким тепловложением, наносящий наплавленный металл, обладающий превосходной стойкостью к износу и истиранию при высоких температурах. Противоизносное покрытие на углеродистой и марганцевистой стали, подвергающееся истиранию и эрозии при повышенных температурах. Осадок состоит из специальных компонентов, сохраняющих стойкость до 650 0C.	- Цепи конвейерные для клинкера - Наконечники форсунок - Оборудование для транспортировки агломерата - Шламовые насосы - Башмаки толкателя кокса - Шнеки - Направляющие конвейера заготовок - Конвейеры горячей шлака»
20	GM SA-41	-	-	40 to 50 Kgf/mm2	-	-	AC / DC (+)	-	Электрод с низким тепловложением для всех операций по ремонту чугуна, не требующих механической обработки. Специально разработан для герметизации загрязненных поверхностей в старом, грязном, замасленном и жирном чугуне. Электрод также пригоден для наплавки и последующего наплавления, а обрабатываемые электроды с мягким напылением могут применяться для заполнения зазоров. Отложения, не содержащие никеля, по цвету соответствуют чугуну и окисляются аналогичным образом.	- Чугун, пропитанный уплотнительным маслом. - Корпуса двигателя и клапана. - Литейные дефекты - Рамы машины - Защитные устройства на станках - Печное оборудование из оксидированного чугуна»
21	GM SA-42	-	-	35 to 45 Kgf/mm2	-	180 – 200 BHN	AC / DC (+)	-	GMSA 42 — это электрод из никелевого сплава с низким тепловложением, разработанный для высокопрочной сварки всех ковок чугунов, таких как серый, ковкий, шаровидный (SG чугун) и все легированные чугуны. Подходит для соединения чугуна со сталью. Электрод обладает исключительной трещиностойкостью, свариваемостью во всех положениях и превосходной обрабатываемостью. Используется как для тяжелых, так и для тонких сечений. Специально подходит для превосходного проникновения в загрязненные поверхности без использования промасливающего слоя.	- Литейные дефекты - Станины станков - Корпуса - Компрессоры - Крышки двигателя - Несущие блоки
22	GM SA-43	-	-	35 to 40 Kgf/mm2	-	150 – 180 BHN	AC / DC (+)	-	Специальный суперсплав с низким тепловложением, подходящий для соединения и ремонта серого и ковкого чугуна, а также разнородных соединений между ними и сталью, монелем и нержавеющей сталью. Настоятельно рекомендуется для применений, где требуется максимальная обрабатываемость. Превосходно подходит для тонкостенного чугуна. Всепозиционный электрод, позволяющий выполнять работы по техническому обслуживанию на месте. Идеально подходит для облицовки.	- Блоки двигателя (водная рубашка) - Отливки двигателя/генератора/насоса. - Столы подвижные для станков. - Крыльчатки - Чугунные шестерни и шкивы. - Стеклянные формы
23	GM SA-44	-	-	35 to 45 Kgf/mm	-	150 – 180 BHN	AC / DC (+)	-	Специально разработанный суперсплав с низким тепловложением для сварки серого, ковкого и шаровидного чугуна. Электрод дает чрезвычайно мелкую и при этом достаточную глубину провара, что обеспечивает минимальное разбавление металла шва основным металлом. Особыми характеристиками являются исключительная устойчивость к растрескиванию, свариваемость во всех положениях и отличная обрабатываемость. Наплавленный металл хорошо сочетается по цвету с основным металлом.	- Соединение чугуна со сталью - Роторы и корпуса насосов - Ошибки обработки отливок. - Восстановление изношенных зубьев шестерни. - Клапаны - Фрикционные прижимные диски

GM SA Series (Электроды для сварки сплавов с низким напором))

S. Nos.	Название нашего продукта	AWS / SFA / EN ISO	Предел Течучест и (N/mm2)	Предел Прочности (N/mm2) (Min)	Относительное удлинение 4d* (%) Min	Ударная вязкость (J) Min / Твердость (как депонировано)	токарная условия	Сварочные Положения	Характерные особенности	ПРИЛОЖЕНИЯ
24	GM SA-51	-	-	30 to 35 Kgf/mm2	20 Min	75 – 80 HRB (As deposited) , 90-95 HRB (Work Hardened)	DC (+)	-	Уникальный электрод из бронзового сплава, обеспечивающий исключительную свариваемость во всех положениях. Электрод дает плотные, непористые отложения, которые полностью поддаются механической обработке и имеют цвет, соответствующий бронзе. Универсальный электрод для соединения и наплавки сталей, чугуна, бронзы и т. д. Наплавки легко обрабатываются до гладкой поверхности с низким коэффициентом трения, обладают хорошей устойчивостью к соленой воде и паровой коррозии.	- Крыльчатки - Морские компоненты - Корпуса насосов - Зубья шестерни - Несущие поверхности - Кастинги - Сальниковые сальники и втулки. - Разнородные металлы»
25	GM SA-61	-	-	-	-	-	AC / DC (+)	-	Универсальный электрод для высокоскоростной резки и прошивки всех металлов с использованием стандартного электрического оборудования. Никакого дополнительного оборудования не требуется. Идеально подходит для резки и прожига углеродистой стали, нержавеющей стали, чугуна, ковкого железа, никеля и никелевых сплавов, алюминия, меди, бронзы и т.д. Концентраты экзотермических покрытий предназначены для более чистого разреза. Медленная скорость выгорания оставляет мало остатков, требующих минимальной отделки. Электрод выдерживает большой ток без перегрева.	- Резка пластин и труб - Обжим заклепок - Проклаивание отверстий - Зачистка дефектов - Снятие обшивки и стоек - Снятие фасок с металла перед сваркой»
26	GM SA-62	-	-	-	-	-	AC / DC (+)	-	Электрод специального назначения, создающий горячую экзотермическую проникающую дугу для снятия фасок, обработки канавок или строжки на всех черных и цветных металлах. Никакого дополнительного оборудования, кислорода или специального держателя не требуется. Прорези узкие и чистые. Финишная операция требуется редко. Идеально подходит для удаления большинства нежелательных металлов перед окончательной обработкой.	- Строжка чугуна и других металлов - Обратная строжка стыковых соединений перед нанесением герметизирующего прохода - Снятие мигалок и стоек в литейное литье - Подготовка секций перед сваркой. - Скашивание трещин
27	GM SA-70	-	-	-	-	58 – 63 HRc	AC / DC (+)	-	Суперсплав на основе графита с низким тепловложением, обеспечивающий наплавку карбида хрома и сложных карбидов в металле сварного шва без каких-либо микротрещин. Продукт разработан таким образом, чтобы обеспечить мягкую дугу и минимальные потери брызг. Нагар обладает высокой устойчивостью к фрикционному износу. Используется для наплавки марганцевистой стали, ковкого чугуна и т.д.	- Винтовые конвейеры - Маслоотделители - Кольца для измельчения цемента. - Дорожные рыхлители - Угловые желоба - Лемехи плуга
28	GM SA-90	-	-	-	-	58 – 63 HRc	-	-	Суперсплав на основе графита с низким тепловложением, отложивший карбида хрома и сложного карбида без микротрещин. Отложение очень богато карбидами, что обеспечивает увеличенный срок службы. Депозит демонстрирует очень высокие свойства износостойкости, что делает продукт универсальным в применении. Мягкая дуга и низкий уровень разбрызгивания обеспечивают гладкую наплавку.	- Винтовые конвейеры - Маслоотделители - Ведра - Скреби - Лемехи плуга - Угловые желоба - Кольца для измельчения цемента

Характеристики упаковки сварочных электродов из нержавеющей стали

Азиатско-Тихоокеанский регион / Африка / Персидский залив / Европа / Евразия / Океанический регион				США и Латинская Америка			
Диаметр (mm)	Длина (mm)	Кол-во картонных/пластиковых туб (Kgs)	Количество картонных Коробок (Kgs)	Диаметр (Inch)	Длина (Inch)	Кол-во картонных/пластиковых туб (Lbs)	Количество картонных Коробок (Lbs)
2.00	300 / 350	2 / 5	10 / 20	5/64"	12" / 14"	5 / 11	22 / 44
2.40 / 2.50 / 2.60	300 / 350	2 / 5	10 / 20	3/32"	12" / 14"	5 / 11	22 / 44
3.15 / 3.20 / 3.25	350	2 / 5	10 / 20	1/8"	14"	5 / 11	22 / 44
4.00	350	2 / 5	10 / 20	5/32"	14"	5 / 11	22 / 44
5.00	350	2 / 5	10 / 20	3/16"	14"	5 / 11	22 / 44

Спецификация Упаковки Электродов Для Сварки Мягких Сталей

Азиатско-Тихоокеанский регион / Африка / Персидский залив / Европа / Евразия / Океанический регион				США и Латинская Америка			
Диаметр (mm)	Длина (mm)	Кол-во картонных/пластиковых туб (Kgs)	Количество картонных Коробок (Kgs)	Диаметр (Inch)	Длина (Inch)	Кол-во картонных/пластиковых туб (Lbs)	Количество картонных Коробок (Lbs)
2.40 / 2.50 / 2.60	300 / 350	2 / 5	10 / 20	3/32"	12" / 14"	5 / 11	22 / 44
3.15 / 3.20 / 3.25	350 / 450	2 / 5	10 / 20	1/8"	14" / 18"	5 / 11	22 / 44
4.00	350 / 450	2 / 5	10 / 20	5/32"	14" / 18"	5 / 11	22 / 44
5.00	350 / 450	2 / 5	10 / 20	3/16"	14" / 18"	5 / 11	22 / 44
6.30	350 / 450	2 / 5	10 / 20	1/4"	14" / 18"	5 / 11	22 / 44

НЕРЖАВЕЮЩАЯ СТАЛЬ TIG/MIG/ПИЛА/СВАРКА СТЕРЖНИ И МАРКИ НЕСВАРОЧНОЙ ПРОВОЛОКИ

AWS/A 5.9	AISI 304 / AISI 304L (As per ASTM)	ER 307 / ER 307Si	ER 308H / ER 308 / ER 308L / ER 308LSI	ER 309 / ER 309L / ER 309LSI / ER 309Lmo	ER 310	ER 312	ER 385 / ER 904L
EN ISO 14343		18 8 Mn	19 9 L(Si)	22 12H / 23 12L(Si) / 23 12 2L	25 20	29 9	20 25 5CuL
ASTM / DIN	1.4302	1.4370	1.4316 / 1.4332	1.4829 / 1.4332 / 1.4828 / 1.4459	1.4842	1.4337	1.4519 / 1.4539
AWS/A 5.9	AISI 316 / AISI 316L (As per ASTM)	ER 316 / ER 316L / ER 316LSI / ER 316LSi Mo	ER 317 / ER 317L	ER 318Si	ER 321 / ER 321si	ER 347 / ER 347Si	ER 409 / ER 409cb
EN ISO 14343		19 12 3L (Si)	18 16 5L	19 12 3Nb (Si)		19 9 Nb(Si)	
ASTM / DIN	1.4401	1.4430	1.4440	1.4576	1.4541	1.4551	
AWS/A 5.9	ER 410	ER 410 Nimo	ER 430 / ER 430L	ER 2209	ER 2594	ER Ni-Fe-CI / ER Ni-CI	ER NiCrMo-3
EN ISO 14343	13	13 4	17	22 9 3 N L	25 9 4L		
ASTM / DIN	1.4009			1.4462	1.4501		

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ УПАКОВКИ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ TIG

Азиатско-Тихоокеанский регион / Африка / Персидский залив / Европа / Евразия / Океанический регион				США и Латинская Америка			
Диаметр (mm)	Длина (mm)	Кол-во трубок (Kgs)	Количество картонных коробок (Kgs)	Диаметр (Inch)	Длина (Inch)	Кол-во трубок (Lbs)	Количество картонных коробок (Lbs)
0.80	1000	5	20	0.030"	36" / 39"	10 / 11	40 / 44
0.90	1000	5	20	0.035"	36" / 39"	10 / 11	40 / 44
1.00	1000	5	20	0.039"	36" / 39"	10 / 11	40 / 44
1.20	1000	5	20	0.045"	36" / 39"	10 / 11	40 / 44
1.60	1000	5	20	1/16"	36" / 39"	10 / 11	40 / 44
2.00	1000	5	20	5/64"	36" / 39"	10 / 11	40 / 44
2.40	1000	5	20	3/32"	36" / 39"	10 / 11	40 / 44
3.20	1000	5	20	1/8"	36" / 39"	10 / 11	40 / 44
4.00	1000	5	20	5/32"	36" / 39"	10 / 11	40 / 44

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ УПАКОВКИ ПРОВОЛОК MIG НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

Азиатско-Тихоокеанский регион / Африка / Персидский залив / Европа / Евразия / Океанический регион			США и Латинская Америка		
Диаметр (mm)	Кол-во катушек (Kgs)	Типы катушек	Диаметр (Inch)	Кол-во катушек (Lbs)	Типы катушек
0.60	1 / 5 / 12.5 / 15	SD 100 / SD 200 / SD 270 SD 300 / BS 300	0.023"	2 / 10 / 25 / 33	SD 100 / SD 200 / SD 270 SD 300 / BS300
0.80	1 / 5 / 12.5 / 15		0.030"	2 / 10 / 25 / 33	
0.90	1 / 5 / 12.5 / 15		0.035"	2 / 10 / 25 / 33	
1.00	1 / 5 / 12.5 / 15		0.039"	2 / 10 / 25 / 33	
1.20	5 / 12.5 / 15		0.045"	10 / 25 / 33	
1.60	12.5 / 15		1/16"	25 / 33	
Drum Pack - 100 Kgs / 250 Kgs			Drum Pack - 200 Lbs / 500 Lbs		

SAW НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ (ПРОВОЛОКА ДЛЯ СВАРКИ ПОД ФЛЮСОМ) СПЕЦИФИКАЦИИ УПАКОВКИ

Азиатско-Тихоокеанский регион / Африка / Персидский залив / Европа / Евразия / Океанический регион			США и Латинская Америка		
Диаметр (mm)	Кол-во катушек (Kgs)	Типы катушек	Диаметр (Inch)	Кол-во катушек (Lbs)	Типы катушек
1.60	25	Cardboard Paper Coil / K 415 Metal Spools	1/16"	60	Cardboard Paper Coil / K 415 Metal Spools
2.00	25		5/64"	60	
2.40	25		3/32"	60	
3.20	25		1/8"	60	
4.00	25		5/32"	60	
Drum Pack - 100 Kgs To 500 Kgs			Drum Pack - 200 Lbs To 1100 Lbs		

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ УПАКОВКИ ПРОВОЛОК С СПЛОШНОЙ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ

Азиатско-Тихоокеанский регион / Африка / Персидский залив / Европа / Евразия / Океанический регион				США и Латинская Америка			
Диаметр (mm)	Кол-во катушек (Kgs)	Тип катушки	Длина обрезки	Диаметр (Inch)	Кол-во катушек (Lbs)	Тип катушки	Длина обрезки
1.60	50 / 100 / 250 / 500	100 to 500 kgs Coil on Metal Spider / Carrier / Drum Pack	500 to 1100 kgs in Wooden Box	1/16"	100 / 200 / 500 / 1000	100 to 1000 Lbs Coil on Metal Spider / Carrier / Drum Pack	1100 to 2500 Lbs in Wooden Box
2.00	50 / 100 / 250 / 500			5/64"	100 / 200 / 500 / 1000		
2.40	50 / 100 / 250 / 500			3/32"	100 / 200 / 500 / 1000		
3.20	50 / 100 / 250 / 500			1/8"	100 / 200 / 500 / 1000		
4.00	50 / 100 / 250 / 500			5/32"	100 / 200 / 500 / 1000		
5.00	50 / 100 / 250 / 500			3/16"	100 / 200 / 500 / 1000		

НЕСВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА ИЗ НЕРЖАВЕЮЩЕЙ СТАЛИ. СПЕЦИФИКАЦИЯ УПАКОВКИ

Азиатско-Тихоокеанский регион / Африка / Персидский залив / Европа / Евразия / Океанический регион				США и Латинская Америка			
Диаметр (mm)	Кол-во катушек (Kgs)	Тип катушки	Длина обрезки	Диаметр (Inch)	Кол-во катушек (Lbs)	Тип катушки	Длина обрезки
1.60	50 / 100 / 250 / 500	100 to 500 kgs Coil on Metal Spider / Carrier	N/A	1/16"	100 / 200 / 500 / 1000	100 to 1000 Lbs Coil on Metal Spider / Carrier	N/A
2.00	50 / 100 / 250 / 500			5/64"	100 / 200 / 500 / 1000		
2.40	50 / 100 / 250 / 500			3/32"	100 / 200 / 500 / 1000		
3.20	50 / 100 / 250 / 500			1/8"	100 / 200 / 500 / 1000		
4.00	50 / 100 / 250 / 500			5/32"	100 / 200 / 500 / 1000		
5.00	50 / 100 / 250 / 500			3/16"	100 / 200 / 500 / 1000		

Мягкая сталь TIG/MIG/SAW (ПРОВОЛОКА ДЛЯ СВАРКИ ПОД ФЛЮСОМ) ДИАПАЗОН МАРКИРОВ

AWS / ASTM	ER 70S- 2	ER 70S-3	ER 70S-6	ER 80S B2	ER 90S B3	ER 90S B9	EL 8	EM 12K
------------	-----------	----------	----------	-----------	-----------	-----------	------	--------

СПЕЦИФИКАЦИЯ УПАКОВКИ ДЛЯ МЯГКОЙ СТАЛИ TIG

Азиатско-Тихоокеанский регион / Африка / Персидский залив / Европа / Евразия / Океанический регион				США и Латинская Америка			
Диаметр (mm)	Длина (mm)	Кол-во трубок (Kgs)	Количество картонных коробок (Kgs)	Диаметр (Inch)	Длина (Inch)	Кол-во трубок (Lbs)	Количество картонных коробок (Lbs)
1.00	1000	5	20	0.39"	36" / 39"	10 / 11	40 / 44
1.20	1000	5	20	0.45"	36" / 39"	10 / 11	40 / 44
1.60	1000	5	20	1/16"	36" / 39"	10 / 11	40 / 44
2.00	1000	5	20	5/64"	36" / 39"	10 / 11	40 / 44
2.40	1000	5	20	3/32"	36" / 39"	10 / 11	40 / 44
3.20	1000	5	20	1/8"	36" / 39"	10 / 11	40 / 44
4.00	1000	5	20	5/32"	36" / 39"	10 / 11	40 / 44

СПЕЦИФИКАЦИИ УПАКОВКИ ПРОВОЛОК MIG ДЛЯ МЯГКОЙ СТАЛИ

Азиатско-Тихоокеанский регион / Африка / Персидский залив / Европа / Евразия / Океанический регион			США и Латинская Америка		
Диаметр (mm)	Кол-во трубок (Kgs)	Типы катушек	Диаметр (Inch)	Кол-во катушек (Lbs)	Типы катушек
0.80	5 / 12.5 / 15	SD 200 / SD 270 / SD 300	0.30"	11 / 25 / 33	SD 200 / SD 270 / SD 300
0.90	5 / 12.5 / 15		0.35"	11 / 25 / 33	
1.00	5 / 12.5 / 15		0.39"	11 / 25 / 33	
1.20	5 / 12.5 / 15		0.45"	11 / 25 / 33	
1.60	12.5 / 15		1/16"	25 / 33	
Drum Pack - 100 Kgs / 250 Kgs			Drum Pack - 200 Lbs / 500 Lbs		

ПИЛА ДЛЯ МЯГКОЙ СТАЛИ (ПРОВОЛОКА ДЛЯ СВАРКИ ПОД ФЛЮСОМ) СПЕЦИФИКАЦИИ УПАКОВКИ

Азиатско-Тихоокеанский регион / Африка / Персидский залив / Европа / Евразия / Океанический регион			США и Латинская Америка		
Диаметр (mm)	Кол-во трубок (Kgs)	Типы катушек	Диаметр (Inch)	Кол-во катушек (Lbs)	Типы катушек
1.60	25	Cardboard Paper Coil / K 415 Metal Spools	1/16"	60	Cardboard Paper Coil / K 415 Metal Spools
2.00	25		5/64"	60	
2.40	25		3/32"	60	
3.20	25		1/8"	60	
4.00	25		5/32"	60	
Drum Pack - 100 Kgs / 500 Kgs			Drum Pack - 200 Lbs / 1100 Lbs		

INTERNATIONAL STANDARDS				CHEMISTRY (TYPICAL VALUES ARE GIVEN FOR MAX. LIMIT)										
AWS classifications	EN ISO 14343	DIN 8556	ASTM	C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Cu	N	Other Element
			AISI 304L	< 0.03	18-20	8-10.5	< 0.75	< 2.0	< 1.0	< 0.045	< 0.03	< 0.75	< 0.1000	
			AISI 304	< 0.08	18-20	8-10.5	< 0.75	< 2.0	< 1.0	< 0.045	< 0.03	< 0.75	< 0.1000	
			AISI 316L	< 0.03	16.5-18	10-14	2-3	< 2.0	< 1.0	< 0.045	< 0.03	< 0.75	< 0.1000	
			AISI 316	< 0.08	16.5-18	10-14	2-3	< 2.0	< 1.0	< 0.045	< 0.03	< 0.75	< 0.1000	
ER 307si	18 8 Mn (307Si)	1.4370		< 0.20	17-20	7-10	-	5-8	< 1.5	< 0.035	< 0.02	-	-	
ER 308	19 9			< 0.08	19.5-22	9-11	< 0.75	1-2.5	0.3-0.65	< 0.03	< 0.03	< 0.75	-	
ER 308L	19 9 L	1.4316		< 0.03	19.5-22	9-11	< 0.75	1-2.5	0.3-0.65	< 0.03	< 0.03	< 0.75	-	
ER 308H				0.04-0.08	19.5-22	9-11	< 0.75	1-2.5	0.3-0.65	< 0.03	< 0.03	< 0.75	-	
ER 308Si				< 0.08	19.5-22	9-11	< 0.75	1-2.5	0.65-1.0	< 0.03	< 0.03	< 0.75	-	
ER 308LSi	19 9 Lsi	1.4316		< 0.03	19.5-22	9-11	< 0.75	1-2.5	0.65-1.0	< 0.03	< 0.03	< 0.75	-	
ER 309	23 12			< 0.12	23-25	12-14	< 0.75	1-2.5	0.3-0.65	< 0.03	< 0.03	< 0.75	-	
ER 309L	23 12 L	1.4332		< 0.03	23-25	12-14	< 0.75	1-2.5	0.3-0.65	< 0.03	< 0.03	< 0.75	-	
ER 309Si				< 0.12	23-25	12-14	< 0.75	1-2.5	0.65-1.0	< 0.03	< 0.03	< 0.75	-	
ER 309LSi	23 12 Lsi			< 0.03	23-25	12-14	< 0.75	1-2.5	0.65-1.0	< 0.03	< 0.03	< 0.75	-	
ER 309LMo		1.4459		< 0.03	23-25	12-14	2-3	1-2.5	0.3-0.65	< 0.03	< 0.03	< 0.75	-	
ER 309Mo				< 0.12	23-25	12-14	2-3	1-2.5	0.3-0.65	< 0.03	< 0.03	< 0.75	-	
ER 316				< 0.08	18-20	11-14	2-3	1-2.5	0.3-0.65	< 0.03	< 0.03	< 0.75	-	
ER 316L	19 12 3L	1.4430		< 0.03	18-20	11-14	2-3	1-2.5	0.3-0.65	< 0.03	< 0.03	< 0.75	-	
ER 316H				0.04-0.08	18-20	11-14	2-3	1-2.5	0.3-0.65	< 0.03	< 0.03	< 0.75	-	
ER 316Si				< 0.08	18-20	11-14	2-3	1-2.5	0.65-1.0	< 0.03	< 0.03	< 0.75	-	
ER 316LSi	19 12 3 Lsi			< 0.03	18-20	11-14	2-3	1-2.5	0.65-1.0	< 0.03	< 0.03	< 0.75	-	
ER 310	25 20	1.4842		0.08-0.15	25-28	20-22.5	< 0.75	1-2.5	0.3-0.65	< 0.03	< 0.03	< 0.75	-	
ER 312	29 9	1.4337		< 0.15	28-32	8-10.5	< 0.75	1-2.5	0.3-0.65	< 0.03	< 0.03	< 0.75	-	
ER 317				< 0.08	18.5-20.5	13-15	3-4	1-2.5	0.3-0.65	< 0.03	< 0.03	< 0.75	-	
ER 317L	18 15 3 L			< 0.03	18.5-20.5	13-15	3-4	1-2.5	0.3-0.65	< 0.03	< 0.03	< 0.75	-	
ER 318				< 0.08	18-20	11-14	2-3	1-2.5	0.3-0.65	< 0.03	< 0.03	< 0.75	-	
ER 320				< 0.07	19-21	32-36	2-3	< 2.5	< 0.60	< 0.03	< 0.03	3-4	-	Nb(8xC-1.0)
ER 320LR				< 0.025	19-21	32-36	2-3	1.5-2.0	< 0.15	< 0.015	< 0.02	3-4	-	Nb(8xC-0.40)
ER 347		1.4551		< 0.08	19-21.5	9-11	< 0.75	1.5-2.5	0.3-0.65	< 0.03	< 0.03	< 0.75	-	Nb(10xC-1.0)
ER 347Si	19 9 Nb Si			< 0.08	19-21.5	9-11	< 0.75	1.5-2.5	0.65-1.0	< 0.03	< 0.03	< 0.75	-	Nb(10xC-1.0)
ER 385	20 25 5 Cu L			< 0.025	19.5-21.5	24-26	4.2-5.2	1-2.5	< 0.50	< 0.02	< 0.03	1.2-2	-	
ER 321		1.4541	AISI 321	< 0.08	18.5-20.5	9-10.5	< 0.75	1-2.5	0.3-0.65	< 0.03	< 0.03	< 0.75	-	Ti(9xC-1.0)
ER 409				< 0.08	10.5-13.5	< 0.60	< 0.50	< 0.80	< 0.80	< 0.03	< 0.03	< 0.75	-	
ER 410	13	1.4009		< 0.12	11.5-13.5	< 0.60	< 0.75	< 0.60	< 0.50	< 0.03	< 0.03	< 0.75	-	
ER 410NiMo	13 4			< 0.06	11-12.5	4-5	0.4-0.7	< 0.6	< 0.50	< 0.03	< 0.03	< 0.75	-	
ER 430/430L	17	1.4015		< 0.03	15.5-17	< 0.60	< 0.75	< 0.6	< 0.50	< 0.03	< 0.03	< 0.75	-	
ER 2209	22 9 3 NL			< 0.03	21.5-23.5	7.5-9.5	2.5-3.5	0.5-2.0	< 0.90	< 0.03	< 0.03	< 0.75	0.0800-0.2000	
ER 2594	25 9 4 NL			< 0.03	24-27	8-10.5	2.5-4.5	< 2.5	< 1.0	< 0.03	< 0.03	< 1.5	0.2000-0.3000	



ASIA - • Indonesia • Malaysia • Myanmar • Nepal • Phillipines • Thailand • Vietnam

MIDDLE EAST & EURASIA - • Egypt • Israel • Kuwait • Oman • Saudi Arabia • UAE • Turkey • Tunisia

SOUTH AMERICA - • Argentina • Brazil • Colombia • Chile • Peru • Puerto Rico

NORTH AMERICA - • Guatemala • Mexico • USA

RUSSIA & CIS - • Belarus • Russia • Ukraine

OCEANIC - • Australia • New Zealand

EUROPE & UK - • Italy • Poland • Portugal • Spain • UK

AFRICA - • Ivory Coast • Kenya • Morocco • Mozambique • South Africa



MODI HITECH INDIA LIMITED

An ISO 9001:2015 Certified Company

Regd. Office: 813 Modi Tower, 98 Nehru Place,
New Delhi - 110019 (INDIA)

Works: Behind Dayawati Modi Academy, Meerut
Muzaffarnagar Road, Modipuram - 250110 (U.P.)
(INDIA)

Tel.: 011-24504577, 42504579, Fax: 01126414282

E-mail: export@gmmarc.com | mhi@gmmarc.com

Website: www.gmmarc.com