Сварочная проволока СВ08ГА применяется в сварочных работах для сварки сталей с низким содержанием углерода, а так же низколегированных. Буква «А» в маркировке СВ08ГА означает, что в этой сварочной проволоке значительно снижено содержание вредных примесей.

Эти примеси снижают качество сварного шва. Сера образует с железом сульфид FeS, который имея температуру плавления значительно меньшую, чем у стали, способствует образованию трещин при кристаллизации расплава. Бороться с этим явлением помогает марганец. О его наличии свидетельствует буква «Г» в маркировке сварочной проволоки.

Фосфор, даже в малых количествах, снижает вязкость и пластичность металла сварного шва. Он образует фосфиды железа, которые буквально разрушают сварной шов особенно при низких температурах. Учитывая, по каким регионам, проходят нефтепроводы и газопроводы можно сделать вывод: проволока СВ08ГА идеально подходит для сварки трубопроводов.

СВ 08ГА используется для сварки под слоем флюса или с использованием защитных газов. Чаще всего применяется смесь газов (аргон 80 % + углекислый газ 20%). Допускается так же сварка в чистом углекислом газе.

Проволока СВ 08ГА применяется при сварке мостовых конструкций, трубопроводов, ёмкостей и котлов, которые работают при высоких температурах и больших уровнях давления. Сварочная проволока СВ 08ГА выпускается двух видов:

* Обмеднённая
* Без медного покрытия

**Преимущества сварочной проволоки СВ08ГА**

Сварочная проволока с медным покрытием имеет ряд преимуществ перед обыкновенной проволокой. Качественное и ровное медное покрытие обеспечивает постоянный и надёжный контакт с токопроводящим наконечником. Сварочный шов получается ровными без «пробелов». «Пробелы» могут возникнуть при потере контакта даже на доли секунды, поскольку гаснет электрическая дуга.

Следует учесть, что наиболее часто заменяемым элементом сварочных автоматов и полуавтоматов, является медный токоподводящий наконечник, так как из-за отклонений в диаметре сварочной проволоки, он быстро изнашивается.

Использование обмеднённой сварочной проволоки сводит износ к минимуму и соответственно замену наконечников приходится производить гораздо реже.

Кроме того обмеднение сварочной проволоки позволяет сохранить постоянный диаметр по всей длине. Это залог стабильного прохождения проволоки по направляющим без заклинивания. Как следствие, сварочное оборудование работает дольше без профилактики и ремонта.

