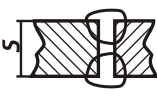


**Режимы полуавтоматической дуговой сварки
в углекислом газе стыковых соединений без скоса кромок
(ток постоянный, обратная полярность)**

Толщина деталей S, мм	Форма сечения	Режимы сварки												
		Первой стороны двухстороннего шва					Второй стороны двухстороннего шва							
		Номер прохода	Диаметр проволоки, мм	Сила тока, А	Напряжение, В	Скорость сварки, м/ч	Номер прохода	Диаметр проволоки, мм	Сила тока, А	Напряжение, В	Скорость сварки, м/ч	Условное обознач. ГОСТ 5264-80		
2		1	0,8	70-80	18-20	20-25	2	0,8	60-80	18-20	20-25	С7		
3			1,0	90-100	19-21	23-24		1,0	110-120	20-22	22-24			
				110-120	20-22	21-23			90-100	18-20	20-22			
4			1,2	120-130	21-23	24-26		1,2	110-120	20-22	21-23			
				1,0	130-140	20-22			21-23	130-140	21-23		24-26	
5			1,0	1,2	140-150	21-23		24-26	1,0	130-150	21-23		21-23	
										1,2	150-160		22-24	24-26
										1,4	160-180		22-24	25-27
										1,0	130-140		20-22	21-23
6			1,2	140-160	21-23	22-24		1,2	150-160	20-22	16-18			
	1,4	160-180					18-24		22-24					
7	1,0	150-170	20-22	18-20	1,0	150-170	20-22	16-18						
						1,2	140-170	20-24	16-20					
8	1,4	160-180	22-24	26-27	1,4	150-170	21-25	18-23						
						1,0	160-180	21-27	20-24					
9	1,6	176-180	24-25	24-26	1,6	180-200	22-28	22-26						
						1,0	140-160	20-22	17-19					
						1,2	155-175	21-23	20-22					
						1,4	175-180	24-25	24-26					
9	1,0	155-165	21-23	17-19	1,0	155-165	21-23	17-19						
						1,2	160-180	22-24	20-22					
						1,4	180-190	25-26	24-26					