

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.1 : E6012
ISO 2560-A : E 38 0 RC 11

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с покрытием рутилового типа для сварочных работ в любом пространственном положении с высокими характеристиками сварки в направлении сверху вниз

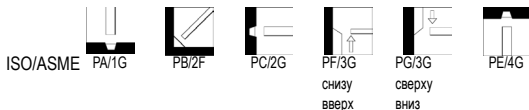
Судоремонтные работы

Хорошо подходит для сварки покрашенной или ржавой стали

Рекомендуется для заполнения широких зазоров

Сварка во всех пространственных положениях может осуществляться с одними и теми же сварочными токами

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА

AC / DC -

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	BV	DNV	GL	LR	RMRS	TÜV
2	2	2	2	2	2	+

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si
0,12	0,5	0,6

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж) 0°C
Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A Средние значения	мин. 331 мин. 380 470	мин. 414 470-600 550	мин. 17 мин. 20 23	не требуется мин. 47 56
ПС				

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	2,5	3,2	4,0	5,0
	Длина (мм)	350	350	350	350
Картонная коробка	Штук в единице	145	180	120	80
	Вес нетто/ед. (кг)	2,8	5,0	5,0	5,2

Supra®

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали / Код	Тип
Конструкционная сталь общего назначения	
EN 10025	S185, S235, S275
Листы судостроительной стали	
ASTM A 131	Сорт А, В, D
Стали с мелкозернистой структурой	
EN 10025 часть 3	S275
EN 10025 часть 4	S275

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Род тока	Время горения	Тепловложе- ние	Производитель- ность наплавки	Вес / 1000 шт. (кг)	Шт. электро- дов на кг напл. металла	Кг электродов на кг на- плавленного металла 1/N
			- на электрод при максимальном токе - (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2,5 x 350	70-90	AC	47	109	0,8	17,5	90	1,58
3,2 x 350	95-130	AC	64	175	1,1	27,6	53	1,45
4,0 x 350	130-170	AC	66	330	1,4	41,1	39	1,61
5,0 x 350	170-250	AC	77	534	1,8	63,6	26	1,63

*Остаток электрода 35 мм

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G снизу вверх	PG/3G сверху вниз	PE/4G
2,5	85A	115A			80A	80A
3,2	115A	115A	80A	80A	120A	120A
4,0	155A	170A	120A	120A	180A	155A
5,0	190A	220A	155A	160A	240A	190A

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Сварка во всех пространственных положениях может осуществляться с одними и теми же сварочными токами