

КОМСОМОЛЕЦ-100

КЛАССИФИКАЦИЯ

ГОСТ : 9466
ТУ : 1272-050-27286438-2003

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды предназначены для ручной дуговой сварки конструкций из технических марок меди и разнородных соединений стали с медью.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ISO/ASME PA/1G PB/2F

РОД ТОКА, ПОЛЯРНОСТЬ

Постоянный ток обратной полярности (DC+)

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

Mn	Si	Fe
не более 4,0-8,5	не более 1,5	не более 2,5

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА:

Временное сопротивление разрыву, МПа	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость, Дж/см ²	Температура испытания, °С
270	23,0	50	+20

ДИАМЕТР И ДЛИНА ЭЛЕКТРОДА, УПАКОВКА

Диаметр (мм)	Длина (мм)	Картонная коробка, вес (кг)
3,0	350	4,0
4,0	450	5,0
5,0	450	5,0

КОМСОМОЛЕЦ-100

ОБЩАЯ ТАБЛИЦА

Диаметр / длина (мм)	Тип тока	Коэффициент наплавки, г/А ч	Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг
3,0x350	DC+	14,0	1,6
4,0x450	DC+	14,0	1,6
5,0x450	DC+	14,0	1,6

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ, ОПТИМАЛЬНЫЕ ЗНАЧЕНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОЛОЖЕНИЯ ПРИ СВАРКЕ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки	
	PA/1G	PB/2F
3.0	90-110	90-110
4.0	120-140	120-140
5.0	150-180	150-180

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Прокалка перед сваркой: 360-400°С в течение 1 часа.

Сварку производить на короткой длине дуги по очищенным кромок. Перед сваркой необходим предварительный подогрев изделий до температуры 300-700°С (в зависимости от толщины свариваемого металла).