

Универсальные электроды с основной обмазкой для сварки очень прочных стальных соединений (углерод и углерод марганец) с пределом прочности на растяжение до 560 МПа. Elle se caractérise par d'excellentes propriétés mécaniques, en particulier aux basses températures.

Классификация

EN ISO 2560-A : E 42 4 B 4 2 H5
AWS A 5.1 : E 7018-1

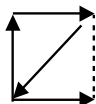
Применения

- Трубы,
- Напорные резервуары,
- Судостроительные верфи,
- Морские платформы,
- Качественные стальные конструкции.

Преимущества

- Отличные механические свойства.
- Очень низкое содержание водорода.

Положения и полярность



- Поджиг с 70В - Постоянный ток.
- Полярность на электроде: (+) для корневого прохода и (-) для заполнения сварочной наплавкой.

Химические свойства

| C % | Mn % | Si % | S % | P % |
|------|------|------|-------|-------|
| 0.05 | 1.40 | 0.40 | 0.020 | 0.015 |

Механические свойства

| Re | Rm | A 5 d | KV -40 °C |
|---------|---------|-------|-----------|
| 470 MPa | 560 MPa | 26% | 60 J |

Рекомендации

| Ø электрод (mm) | 2.5 | 3.2 | 4.0 |
|-------------------|----------|----------|-----------|
| толщина (mm) | 2,5 ▶ 6 | 5 ▶ 8 | 8 ▶ + |
| сварочный ток (A) | 60 ▶ 110 | 90 ▶ 140 | 130 ▶ 190 |

Омологация

TÜV - RINA - ABS - LRS - DNV



Упаковка

| | | | Ø (mm) | длина (mm) | | → | |
|---|------------------|--------|--------|------------|--|---|------|
| | (2 kg) SOUS VIDE | | | | | | x... |
| A | 066717 | | Ø 2.0 | 300 | | | 13 |
| A | 066724 | | Ø 2.5 | 350 | | | 10 |
| B | 081918 | | Ø 2.5 | 350 | | | 210 |
| B | | 081970 | | | | | |
| A | 066731 | | Ø 3.2 | 350 | | | 7 |
| B | 081925 | | Ø 3.2 | 350 | | | 130 |
| B | | 081987 | | | | | |
| A | 066748 | | Ø 4.0 | 350 | | | 6 |
| B | 081932 | | Ø 4.0 | 350 | | | 96 |
| B | | 081994 | | | | | |