

ЭЛЕКТРОДЫ С ОСНОВНЫМ ПОКРЫТИЕМ

Наилучшая свариваемость в неудобных положениях и при корневой сварке.

- Применим для использования во всех пространственных положениях, за исключением сверху вниз
- Превосходная прочность и ударная вязкость
- Пригодны для использования в области производства металлоконструкций, производства котельного оборудования, производства различных контейнеров, для машиностроительной и содостроительной отрасли, а так же для сварки низкоуглеродистых и высокоуглеродистых сталей с высоким содержанием углерода
- Производство сосудов высокого давления
- Пригодны для формирования сварочных буферных слоёв при наплавке высокоуглеродистых сталей
- Сварочные отложения с очень низким содержанием водорода
- Требуется повторная сушка в течении минимум 2-х (двух) часов при температуре от 300°C до 350°C

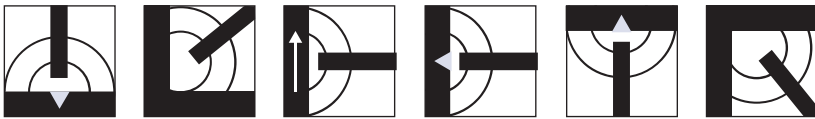
Стандарты

TS EN ISO 2560-A:	E 42 4 B 42 H5
EN ISO 2560-A	: E 42 4 B 42 H5
AWS A5.1	: E 7018 - H4

Химический состав
наплавляемого материала %
(типичный)

C	Si	Mn
0.08	0.6	1.2

Пространственные положение



Механические свойства

Сопротивление разрыву (N/mm ²)	Предел прочности (N/mm ²)	Вязкость (ISO-V/- 40°C)	Относительное удлинение (Lo=5db) (%)
мин. 420	520-630	min. 47 J	min.24

Диаметр (Ø)	Сварочный ток	Вес упаковки	Вес 100 шт., (гр.)	Длина (мм)	Артикул
2,5 мм	50-90 А	5,0 кг	2300	350 мм	1982 251
3,2 мм	100-140 А	5,0 кг	3700	350 мм	1982 325 1
4,0 мм	150-210 А	5,0 кг	6800	450 мм	1982 401

Детали/Применение

Типичные марки базовых материалов

- S235JR-E295, E335, S235J2G3-S355J2G3, S235JRS1-S235J4S, S315G1S-S355G3S, S255N-S355N, S255NL-S355NL
- C22, C35
- P235T1-P355T1, P235T2, P355T2, P235G1TH, P255G1TH, P235GH-P355GH, P255NH-P355NH,
- L210-L360, L290MB-L360MB, API 5L: GrA, GrB, X42, X46, X52, X56, X60
- GE200-GE300