

Описание и применение

- Электрод с основным покрытием для конструкций с высокой степенью изнашивания, не подверженных ударным нагрузкам
- Использовать при температуре не выше 650°С
- Для окалинных дробилок, проволочных скребков в цинковой промышленности, сборщиков лома и механических накопителей

Спецификации

DIN 8555: E 10 UM 65 GR

Положение шва при сварке

ASME
ISO 6947



Ток

= +

Типичный состав припоя [wt%]

| C | Mn | Si | Cr | Mo | Nb | V | W | Fe |
|------|------|------|-------|------|------|------|------|------|
| 4,30 | 0,70 | 0,80 | 17,70 | 4,90 | 2,00 | 0,60 | 3,00 | Bal. |

Типичные механические свойства припоя

66 Rc Плотность 760 HB

Параметры сварки и характеристики упаковки

| Диаметр | | Длина | | Ток [А] | Вес [кг/100 ед] | Пачка [кг] | Коробка [кг] |
|---------|------|-------|-----|---------|-----------------|------------|--------------|
| дюйм | мм | дюйм | мм | | | | |
| 1/8 | 3,25 | 14 | 350 | 125-160 | 6,3 | 4,5 | 13,5 |
| 5/32 | 4,0 | 18 | 450 | 150-200 | 12,5 | 6,0 | 18,0 |
| 3/16 | 5,0 | 18 | 450 | 220-300 | 19,7 | 6,0 | 18,0 |

Повторная сушка: 300°С/1-2 часа.