

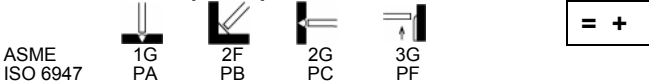
Описание и применение

- Аустенитовый электрод с основным покрытием для наклепа марганцевых сталей
- Высокая ударная прочность
- Для реконструкции и соединения марганцевых и углеродистых сталей
- Для обшивки дробилок, зубьев землечерпалок и молотов

Спецификации

AWS/ASME SFA A5 13: EFeMn5-A
DIN 8555: E 7 UM 250 KP

Положение шва при сварке



Типичный состав припоя [wt%]

C	Mn	Si	Cr	Ni	Fe
0,60	12,20	0,60	0,10	4,60	Bal.

Типичные механические свойства припоя

Плотность	После сварки	После уплотнения
	60-65 HB	650-740 HB

Параметры сварки и характеристики упаковки

Диаметр дюйм	Диаметр мм	Длина дюйм	Длина мм	Ток [А]	Вес [кг/100 ед]	Пачка [кг]	Коробка [кг]
1/8	3,25	14/18	350/450	100-130	3,7	5,0/6,0	15,0/18,0
5/32	4,0	14/18	350/450	150-180	6,0	5,0/6,0	15,0/18,0
3/16	5,0	18	450	200-250	11,1	6,0	18,0
1/4	6,0	18	450	240-290	16,2	6,0	18,0

Повторная сушка: 300°С/1-2 часа.