

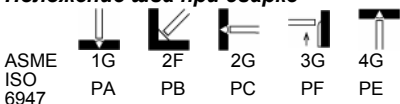
Описание и применение

- Электрод с рутильовым покрытием для сварки и наплавки разнородных сталей в любой позиции
- Подходит для работы с тугоплавкими материалами, такими, как марганцевая сталь, бронепластины
- Прекрасная свариваемость при постоянном и переменном токе

Спецификации

AWS/ASME SFA A5.4: E 312-16
 DIN 8556: E 29 9 R 23
 BS 2926: E 29 9 R
 EN 1600: E 29 9 R 12

Положение шва при сварке



Ток

=+	~ (U ₀ : 50V)
----	--------------------------

Типичный состав припоя [wt%]

C	Mn	Si	Cr	Ni
0,11	0,90	0,85	29,00	9,00

Типичные механические свойства припоя

R _p 0,2	R _m	A ₅	Ударная нагрузка
[МПа]	[МПа]	[%]	[ISO-V]
500	800	24	50 J @ 20°C

Материалы, подлежащие сварке

Различные сорта стали, например:

Упрочняемые стали, включая тугоплавкие
 Немагнитные аустенитные стали
 Упрочненные аустенитные марганцевые стали

Параметры сварки и характеристики упаковки

Диаметр		Длина		Ток [A]	Вес [кг/100 ед]	Пачка [кг]	Коробка [кг]
дюйм	мм	дюйм	мм				
5/64	2,0	12	300	30-60	1,1	1,5/2,0	9,0/12,0
3/32	2,5	12	300	60-80	1,7	1,5/2,0	9,0/12,0
1/8	3,25	14	350	70-110	3,3	2,0/2,5	12,0/15,0
5/32	4,0	14	350	90-150	4,9	2,0/2,5	12,0/15,0
3/16	5,0	14	350	150-220	7,0	2,0/2,5	12,0/15,0

Повторная сушка: 300°C/2 часа.