

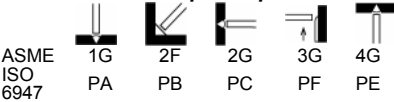
Описание и применение

- Низководородный пластичный электрод с основным покрытием
- Подходит для сварки конструктивных сталей
- Оставляет аккуратный сварной шов
- Высокая ударная прочность при температуре -30°C

Спецификации

AWS/ASME SFA A5.1: E 7018
DIN 1913: E 51 44 B10 H5
BS 639: E 51 44 B 26 H
EN 499: E 46 3 B 32 H5

Положение шва при сварке



Ток

=+	~ (U ₀ : 70V)
----	--------------------------

Типичный состав припоя [wt%]

C	Mn	Si
0,08	1,00	0,60

Типичные механические свойства припоя

Rp 0,2 [МПа]	Rm [МПа]	A ₅ [%]	Ударная нагрузка [ISO-V]	Термообработка
480	570	26	130 J @ -20°C 100 J @ -30°C	U

Материалы, подлежащие сварке

Конструкционные стали	DIN 17 100	St 33, от St 37,2 до St 52,3
Котельные стали и стали для сосудов давления	DIN 17 155	HI, HI1, 17Mn4, 19Mn5
Трубопроводные стали	DIN 17 172	StE 210,7, StE 240,7, StE 290,7, StE 320,7, StE 360,7
	DIN 1626-1630	St 37.0/4, St 44.0/4, St 52.0/4
Литые стали	DIN 1681	GS 38, GS 45, GS 52
Жаропрочные стали	DIN 17 175	St 35,8, St 45,8
Мелкозернистые стали	DIN 17 102	От StE 255 до StE 420
Судостроительные стали		A, B, C, D, E

Параметры сварки и характеристики упаковки

Диаметр		Длина		Ток [A]	Вес [кг/100 ед]	Пачка [кг]	Коробка [кг]
дюйм	мм	дюйм	мм				
3/32	2,5	14	350	75-100	2,6	4,5	13,5
1/8	3,25	14/18	350/450	110-140	3,8/4,9	4,5/6,0	13,5/18,0
5/32	4,0	14/18	350/450	140-190	5,6/7,2	5,0/6,0	15,5/18,0
3/16	5,0	18	450	190-240	10,5	6,0	18,0
1/4	6,0	18	450	230-330	14,3	6,0	18,0

Повторная сушка: 300°C/2 часа.