

Описание и применение

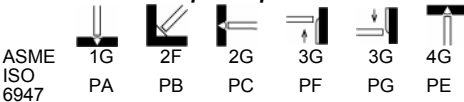
- Электрод с основным покрытием для сварки строительной стали
- Хороший результат рентген-контроля
- Подходит для проварки корня шва на узких стыках
- Высокая ударная прочность при низких температурах

Спецификации

AWS/ASME SFA A5.1: E 7016
DIN 1913: E 51 44 B9 H10

BS 639: E 51 44 B 16 H
EN 499: E 46 3 B11 H10

Положение шва при сварке



Ток

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

Типичный состав припоя [wt%]

C	Mn	Si
0,07	1,00	0,60

Типичные механические свойства припоя

Rp 0,2 [МПа]	Rm [МПа]	A ₅ [%]	Ударная нагрузка [ISO-V]	Термообработка
490	570	26	120 J @ 0°C 100 J @ -20°C 80 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, Hll, 17Mn4, 19Mn5
Трубопроводные стали	DIN 17 172	StE 210,7, StE 240,7, StE 290,7, StE 320,7, StE 360,7
	API 5LX	X42, X46, X52, X60
	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
Судостроительные стали		A, B, C, D, E, AH, DH, EH

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	70-80	1,9	5,0	15,0
1/8	3,25	14	350	100-120	3,1	5,0	15,0
5/32	4,0	14	350	140-160	4,7	5,0	15,0
3/16	5,0	18	450	190-210	9,2	6,0	18,0

Повторная сушка: 300°C/2 часа.