

Thermanit



Провод

AWS A 5.9

Основные сварочные материалы

-X2CrNiMoN22-5-3 (1,4462 и другие

-до S355J, 16Mo3 7 X10CrNiMoNb18-12 (1.4583) смеси агромелированных и ферритных сталей.

Типичный химический состав наплавленного металла %:

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	N
0,025	1,6	0,5	23.0	9.0	3.0	0.14

Типичные механические свойства металла шва:

Условие	0,2% Предел текучести МПа	Предел прочности МПа	Относительное удлинение Lo=5d - %	Ударная вязкость ISO-V J
После сварки	510	580	20	50

Размеры электрода:

Диам мм	Длина мм	Вес (кг) 1000 шт.
0,8	B300	12.5
1.0	B300	15.0
1.2	B300	15.0
1.6	B300	15.0

hilco

Հիլկո

HILCO - Բարձրակարգ էլեկտրոդներ Չոլանդիայից:

Հայաստանում բացառիկ ներկայացուցիչ. «ՀԻԼԿՈ» ՍՊԸ, Երեւան, Արշակունյաց 17 հեռ. (010) 44 08 72, (094) 82 02 22, (093) 33 22 33

Էլ.փոստ hilco@hilco.am, վեբ-կայք www.hilco.am