

Электроды

Классификации – AWS A5.1 : E6013
EN ISO 2560-A : E 38 0 RS 1 2
ГОСТ Р ИСО 2560-A : E 38 0 RS 1 2
ГОСТ 9467 : Э46

Характеристики расходного материала :

- тип сплава – Carbon Manganese
-тип покрытия – Rutile-cellulosic coverin
-сварочный ток – AC, DC + -

Химический состав наплавленного металла:

C – 0.08 %, Mn - 0.42 %, Si - 0.30 %

Механические свойства при растяжении:

Защитный газ – ISO

Предел прочности при растяжении-

510 МПа (74 ksi)

Предел текучести – 400 МПа (58 ksi)

Состояние – после сварки

Удлинение 28 %

- | | | | | |
|----|--------------------------------------|---------|---|---|
| 1. | Электроды | кг | 1 | Ток – 70-140 А |
| | 3,0мм x350мм | | | Время горения электрода при токе 90% от |
| | максимального тока – 46 сек | | | Производительность наплавки при токе 90% от максимального – |
| | OK46.00 | | | Диаметр-3.0x350.0 mm (0.118x13,8 in.) |
| | 1.0 kg/h (2,2 lb/h) | | | КПД % - 51 % |
| | Или аналог | | | Количество электродов / кг наплавл. Металла -77 |
| | | | | V -32 V |
| 2. | Электроды | кг | 1 | Ток – 110-200 А |
| | 4,0мм x450мм | OK46.00 | | Время горения электрода при токе 90% от |
| | максимального тока – 76 сек | | | Производительность наплавки при токе 90% от |
| | Или аналог | | | Диаметр-4.0x450.0 mm (5/32x17,7 in.) |
| | максимального – 1.94 kg/h (4,3 lb/h) | | | КПД % - 58 % |
| | | | | Количество электродов / кг наплавл. Металла - 33 |
| | | | | V - 23 V |