

ГОСТ 9467, 9466
ISO 2560 E 514 B10

Э50А

AWS A5.1 E 7015
E N499 E 383 B22 H10

Basic One

Область применения

Предназначены для ручной дуговой сварки во всех пространственных положениях низкоуглеродистых низколегированных сталей с нормативным пределом прочности до 490 МПа (включительно).

Характеристики электродов

Покрытие - основное

Коэффициент наплавки - 8,5-9,5 г/А ч

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла - 1.4 кг

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	Марганец	Кремний	Сера Фосфор	
			не более	
0,10	1,0-1,6	0,2-0,6	0,025	0,025

Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление, σ_b , МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, a_k , Дж/см ²
490	22	35 при +20С; 20 при -20С

Геометрические размеры электродов и сила тока при сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
2,5	350	65-90
3,0	350; 450	100-140
4,0	350; 450	140-190
5,0	450	190-240

Особые свойства

Эффективность наплавки электрода составляет 120%

Технологические особенности сварки

Содержание влаги в покрытии перед использованием электродов не должно превышать 0,4%

Прокалка перед сваркой: 250-300° С - 2-3 час.

Э50А- Basic One -d-УД
Е 514-БЖ-10

ГОСТ 9466, ГОСТ 9467
ТУ 1272-100-27286438-2011

Электроды сертифицированы НАКС на ОХНВП, КО, ПТО, ГО, НГДО, МО, ГДО, ТОГ, СК