

**Omnia®**

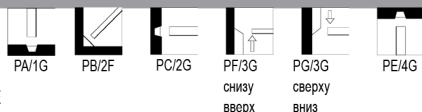
**КЛАССИФИКАЦИЯ**

AWS A5.1 : E6013  
 ISO 2560-A : E 42 0 RC 11

**ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ**

Электрод с рутиловым покрытием для работ общего назначения в любых пространственных положениях, в том числе в вертикальном направлении снизу вверх  
 Предназначается для сварки «чистой» структурной стали  
 Небольшой диаметр идеально подходит для непрофессиональной сварки  
 Хорошо подходит для трансформаторов с низким напряжением холостого хода

**ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ**



ISO/ASME

**ТИП ТОКА**

AC / DC -

**ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ**

ABS	BV	GL	LR	RMRS	DNV
2	2	2	2	2	2

**ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)**

C	Mn	Si
0,07	0,5	0,5

**ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА**

Состояние	Предел текучести (Н/мм²)	Сопротивление разрыву (Н/мм²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж) 0°С
ПС	мин. 331 мин. 420 520	мин. 414 500-640 550	мин. 17 мин. 20 26	не требуется мин. 47 60

**ВИДЫ ПОСТАВКИ**

Диаметр (мм)	2,5	3,2	4,0	
Длина (мм)	350	350	350	
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки Вес нетто/ед. (кг)	155 2,8	155 4,8	120 5,4

**Omnia®**

**СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ**

Сорта стали / Код	Тип
<b>Структурная сталь общего назначения</b> EN 10025	S185, S235, S275
<b>Листы судостроительной стали</b> ASTM A 131	Сорт А, В, D
<b>Литая сталь</b> EN 10213-2	G P 240R
<b>Трубная сталь</b> EN 10208-1 EN 10208-2 API 5LX EN 10216-1/EN10217-1	L210, L240, L290 L240, L290 X42, X46 P235, P275
<b>Сталь для бойлеров и камер высокого давления</b> EN 10028-2	P235, P265, P295
<b>Мелкозернистая сталь</b> EN 10025 часть 3 EN 10025 часть 4	S275 S275

**ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ**

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время опла-	Энергия	Вылет элект-	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплав-	Кг электродов на кг наплав-
			ления - на электрод при	на максимальном токе -	рода Н (кг/ч)			
2.5x350	65-90	AC	52	108	0.8	18.5	85	1.59
3.2x350	95-130	AC	65	229	1.0	31.1	53	1.67
4.0x350	130-160	AC	72	333	1.3	43.6	37	1.61

\*Остаток электрода 35 мм

**ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЗАПОЛНЯЮЩЕЙ СВАРКИ**

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G снизу вверх	PG/3G сверху вниз	PE/4G
2.5	80A	75A	75A	75A	75A	75A
3.2	120A	115A	125A	115A	125A	115A
4.0	175A	165A	160A	160A	170A	160A

**ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**

Сварка в вертикальном направлении сверху вниз возможна только в случае "чистой" структурной стали