

Panta®

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
Сварка в вертикальном направлении сверху вниз возможна только в случае "чистой" структурной стали
Также возможна сварка с применением трансформаторов низкого напряжения холостого хода (мин. напряжение холостого хода 42 В)

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC / DC -

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	BV	GL	LR	TÜV	DNV
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
Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A	мин. 331 мин. 420	мин. 414 500-640	мин. 17 мин. 20	не требуется мин. 47
Типичные значения	PC 520	550	26	60

ВИДЫ ПОСТАВКИ

Диаметр (мм)	2,5	3,2	4,0	
Длина (мм)	350	350	350	
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	145	155	120
	Вес нетто/ед. (кг)	2,8	4,8	5,4

Panta®

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Сорта стали / Код	Тип
Структурная сталь общего назначения EN 10025	S185, S235, S275
Листы судостроительной стали ASTM A 131	Сорт А, В, D
Литая сталь EN 10213-2	G P 240R
Трубная сталь EN 10208-1 EN 10208-2 API 5LX EN 10216-1/EN10217-1	L210, L240, L290 L240, L290 X42, X46 P235, P275
Сталь для бойлеров и камер высокого давления EN 10028-2	P235, P265, P295
Мелкозернистая сталь 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 элект-	Кг электро-
			вления - на электрод при (с)*	Е (кДж)	рода Н (кг/ч)			
2.5x350	70-90	AC	47	109	0.8	17.5	90	1.58
3.2x350	110-130	AC	59	198	1.1	29.5	54	1.58
4.0x350	130-160	AC	59	301	1.7	42.4	37	1.57

*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