

Supra®

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.1 : E6012
ISO 2560-A : E 38 0 RC 11

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с рутиловым покрытием для сварочных работ в любом пространственном положении с отличными характеристиками сварки в направлении "сверху вниз"

Судоремонтные работы

Прекрасно подходит для сварки покрашенной или ржавой стали

Рекомендуется для заполнения широких зазоров

Сварка во всех пространственных положениях может осуществляться с одними и теми же настройками тока

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC / DC -

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	BV	DNV	GL	LR	RMRS	TÜV
2	2	2	2	2	2	+

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si
0.12	0.5	0.6

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (Н/мм²)	Предел прочности (Н/мм²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж) 0°С
ПС	мин. 331 мин. 380 470	мин. 414 470-600 550	мин. 17 мин. 20 23	не требуется мин. 47 56

ВИДЫ ПОСТАВКИ

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

Supra®

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
Мелкозернистая сталь EN 10025 часть 3	S275
EN 10025 часть 4	S275

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время оплавления	Энергия	Вылет электрода	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплавленного металла В	Кг электродов на кг наплавленного металла 1/Н
			- на электрод при (с)*	при максимальном токе - E (кДж)	- Н (кг/ч)			
2.5x350	70-90	AC	47	109	0.8	17.5	90	1.58
3.2x350	95-130	AC	64	175	1.1	27.6	53	1.45
4.0x350	130-170	AC	66	330	1.4	41.1	39	1.61
5.0x350	170-250	AC	77	534	1.8	63.6	26	1.63

*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	85A	115A	80A	80A	80A	80A
3.2	115A	115A	120A	120A	120A	120A
4.0	155A	170A	155A	160A	180A	155A
5.0	190A	220A			240A	190A

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Сварка во всех пространственных положениях может осуществляться с одними и теми же настройками тока