

ГОСТ 9467 Э46
ISO 2560 E 432 R12

AWS A5.1 E6012
E N499 E350 R11 H10

ОЗС-12

Область применения

Для сварки конструкций из углеродистых и низколегированных марок сталей с временным сопротивлением разрыву до 451 МПа. Сварка производится во всех пространственных положениях, кроме вертикального "сверху-вниз", на переменном или постоянном токе обратной полярности.

Характеристики электродов

Покрытие - рутиловое

Коэффициент наплавки - 8,5 г/А.ч

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла - 1,7 кг

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	Кремний	Марганец	Сера	Фосфор
	типичные значения		не более	
0,10	0,10-0,20	0,50-0,70	0,040	0,045

Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление, σ_b , МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, a_k , Дж/см ²
451	20	108

Геометрические размеры электродов и сила тока при сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
2,0	250	50-60
2,5	300	70-80
3,0	350	90-110
4,0	450	130-160
5,0	450	160-200

Особые свойства

Рекомендуются для сварки тавровых соединений с получением вогнутых швов без подрезов.

Технологические особенности сварки

Возможна сварка вертикальных швов "сверху-вниз".

Прокалка перед сваркой: 160° С - 30 мин.

Э46-ОЗС-12-d-УД
Е 431-P23

ГОСТ 9466, ГОСТ 9467
ТУ 1272-093-27286438-2007

Электроды сертифицированы сертификационным центром Республики Беларусь.