

ГОСТ 9466, 9467

AWS A5.1 E 6013

OMNIA 46

ISO 2560 E 433 RR10

E N499 E 382 R 12 H10

Область применения

Предназначены для ручной дуговой сварки во всех пространственных положениях низкоуглеродистых сталей с нормативным пределом прочности до 450МПа (включительно).

Характеристики электродов

Покрытие - рутил-целлюлозное

Коэффициент наплавки - 8,5-9,0 г/А ч

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

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод не более	Кремний типичные значения	Марганец	Сера не более	Фосфор не более
0,10	0,30-0,60	0,40-0,70	0,025	0,025

Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление, σ_b , МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, a_k , Дж/см ²
450	22	35 (при +20); 20 (при -20)

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

Отличные сварочно-технологические свойства на поверхностях с плохой подготовкой кромок и сборкой. Превосходная стабильность горения от сварочных трансформаторов (выпрямителей) с низким напряжением холостого хода вследствие конструкции и/или износа.

Технологические особенности сварки

Сварка углеродистых качественных конструкционных сталей с пределом прочности до 460 МПа.

Высококачественный рутитовый электрод общего применения.

Сварка во всех пространственных положениях.

Прокатка перед сваркой: **100-120С в течение 1 часа**

Э46 - Omnia 46-d-УД

Е432(3) - РЦ14

ГОСТ 9466, ГОСТ 9467

ТУ 1272-099-27286438-2011

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