

Для сварки особо ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей, когда к металлу сварных швов предъявляют повышенные требования по пластичности и ударной вязкости. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального “сверху-вниз”, постоянным током обратной полярности.

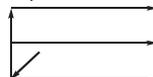
Характеристики электродов

Покрытие - основное

Коэффициент наплавки - 9-10 г/А.ч

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла - 1,4 кг

Положение
свариваемых швов



Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	Марганец	Кремний	Сера	Фосфор
			не более	
0,11	0,35-0,70	0,12-0,25	0,030	0,035

Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление, σ_b , МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, a_k , Дж/см ²
410	22	147

Геометрические размеры электродов и сила тока при сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
2,0	300	30-60
2,5	350	40-70
3,0	350	70-100
4,0	450	130-160
5,0	450	160-210

Особые свойства

Обеспечивают получение металла шва с высокой стойкостью к образованию кристаллизационных трещин и низким содержанием водорода.

Сварку производят только на короткой дуге по очищенным крокам.

Прокалка перед сваркой: 300-350° С - 1 час.

Э-42А-УОНИ-13/45-d-УД
Е 412(4)-B20

ГОСТ 9466, ГОСТ 9467
ТУ 1272-024-46204995-99

Электроды сертифицированы сертификационными центрами Украины и Республики Беларусь
Российским Морским Регистром судоходства по категории ЗУНН, Российским Речным Регистром
НАКС на ОХНВП, ПТО, КО, НГДО, МО (\varnothing 3,0;4,0;5,0мм)