



Обозначение по стандарти:

БДС 5517-77: Е 50 А
EN 499-94: Е 42 5 В 42 Н5

DIN 1913-84: Е 51 55 В 10
AWS А 5.1: Е 7018-1

Предназначение:

Базичен дебелообмазан електрод за заваряване на въглеродни и нисколегирани конструкционни стомани, повдигателни съоразения и съдове под налягане. Има добри заваръчно-технологични свойства и лесно отделяне на шпаката. Електродът гарантира съдържание на дифузионен водород в наварения метал под $5 \text{ cm}^3/100 \text{ gr}$, което е ниво “много ниско” съгласно иiv Doc.532-77. Сертифициран пред БКР, DNV, LR, GL, РМРС като заваръчен материал категория 4УН.

Заварявани материали:

Стомани нелегирани строителни с общо предназначение:

по БДС 2592-71:	Б Cr0, Б Cr1, Б Cr2, Б Cr3, В Cr2, В Cr3
по EN 10025-93:	S 185 S 235JR до S 235J2G4 S 275JR до S 275J2G4 S 355JR S 355J0 S 355J2G3 S 355J2G4 S 355K2G3 S 355K2G4 E 295 E 335
W№:	1.0035 1.0037 до 1.0117 1.0044 до 1.0145 1.0045 1.0553 1.0570 1.0577 1.0595 1.0596 1.0050 1.0060
по DIN 17100 :	St 33 St 37-2 до St 37-3 N St 44-2 до St 44-3N - St 52-3 St 52-3N - - - St 50-2 St 60-2

Тръби стоманени:

по БДС 5785-83:	05 кп, 08 пс, 10 кп, 10 пс, 15 кп, 15 пс, 20 кп, 20 пс
по EN :	-
W№:	1.0308 до 1.0581
по DIN 1629 :	St 35 до St 52.4

Тръби стоманени топлоустойчиви:

по БДС 6609-73:	12 к, 18 к
по EN :	-
W№:	1.0305 1.0405 1.0481 1.0482
по DIN 17175-79:	St 35.8 St 45.8 17 Mn4 19 Mn5

Тръби стоманени дребнозърнести:

по БДС 4880-89:	08 ГБ, 09 Г2, 09 Г2С, 09 Г2Б, 10 Г2САФ
по EN 10208-2-96:	- L 245 NB L 290 NB L 360 NB L 245 MB L 290 MB L 360 MB
W№:	1.0307 1.0457 1.0484 1.0582 1.0418 1.0429 1.0578
по DIN 17172 :	StE 210.7 StE 240.7 StE 290.7 StE 360.7 - StE 290.7TM StE 360.7TM
ANSI/API 5L:	- B X42 X52 B X42 X52

Стомана въглеродна качествена конструкционна:

по БДС 5930-76:	1 кпК, 12 К, 16 К, 18 К, 16 ГС, 17 ГС, 09 Г2С, 10 Г2С1	по БДС 5785-83:	Cr 08, Cr 10, Cr 15, Cr 20
по EN 10028-93:	P 235 GH P 265 GH P 295 GH P 355 GH	по EN :	-
W№:	1.0345 1.0425 1.0481 1.0473 1.0345 1.0425 1.0481 1.0473 1.8818 1.8819 1.8823 1.8834	по DIN 17200:	C 10 и Cк 10 C 15 и Cк 15 C 16.8 C 22 и Cк 22 C 22.8

Стомана корабостроителна заваряема:

По БДС 9801-84 и БКР категории: А, В, Д, А32, Д36, Е36
GL, DNV, LR, РМРС: А, В, D, Е, АН32, ДН32, ЕН32, АН36, ДН36, ЕН36
Заваръчен материал: категория: 3У

Стомана дребнозърниста конструкционна:

по БДС 4880-89:	08 ГБ, 09 Г2, 09 Г2С, 09 Г2Б, 10 Г2СБФ, 10 Г2 САФ, 10 Г2 СФТ, 12 Г2 СБ
по EN 10113-93:	S 275 N S 275 NL S 355 N S 355 NL S 275 M S 275 ML S 355 M S 355 ML
W№:	1.0490 1.0491 1.0545 1.0546 1.8818 1.8819 1.8823 1.8834
по DIN 17102 :	StE 285 TStE 285 StE 355 TStE 355 - - StE 355 TM TStE 355 TM

Огливки стоманени:

по БДС 3492-86:	15 Л, 25 Л
по EN :	-
W№:	1.0420 1.0446 1.0552 1.0558
по DIN 1681-85:	GS - 38 GS - 45 GS - 52 GS - 60

Типичен хим. състав на метала на шева %:

C	Si	Mn	S	P
≤ 0,10	0,2 ÷ 0,5	0,8 ÷ 1,2	≤ 0,025	≤ 0,025

Механчни показатели на метала на шева:

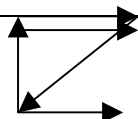
Граница на провлачване:	ReH [N/mm ²]	≥ 420	Типично:	470
Якост на опън:	R _m [N/mm ²]	510 ÷ 640		550
Относително удължение:	A ₅ [%]	≥ 20		30
Работа на удар:	A _v [J] - 50° C	≥ 47		100

Заваръчен ток и полярност:

Ø [mm]	2,00	2,50	3,20	4,00	5,00	6,00	Постоянен (+)
I [A]	50 - 70	60 - 80	80 - 120	120 - 160	160 - 200	210 - 240	

Размер, маса, опаковка:

Диаметър [mm]	2,00	2,50	3,20	4,00	5,00	6,00
Дължина [mm]	250	350	350	450	450	450
Тегло на кутия [kg]	3,6	5,0	5,0	6,0	6,0	6,0
Тегло на кашон [kg]	18	25	25	30	30	30
Брой електроди в кутия	384	218	135	88	59	52



= +

ВНИМАНИЕ ! Преди употреба подсуши 1 час при 350° C
* Тегло гарантирано, брой приблизителен. Обратното – по договоряне!