



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 съоръжения 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, PMPC 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 Mn 4 19 Mn 5 |

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 : | St E 210.7 St E 240.7 St E 290.7 St E 360.7 - St E 290.7 TM St E 360.7 TM |
| ANSI/API 5L: | - 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: | Ст 08, Ст 10, Ст 15, Ст 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 1.0301 1.0401 1.0453 1.0402 1.0460 | по DIN 17200: | C 10 и Cк 10 C 15 и Cк 15 C 16.8 C 22 и Cк 22 C 22.8 |
| по DIN 17155-83: | H I H II 17 Mn 4 19 Mn 5 | | |

Стомана корабостроителна заваряема:

По БДС 9801-84 и БКР категории: А, В, Д, А32, Д36, Е36
GL, DNV, LR, PMPC: А, В, D, E, АН32, ДН32, 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 Г2САФ, 10 Г2СФТ, 12 Г2СБ |
| 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 1.8815 1.8819 1.8823 1.8834 |
| по DIN 17102 : | St E 285 TSt E 285 St E 355 TSt E 355 - - St E 355 TM TSt E 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 шва %:

| C | Si | Mn | S | P |
|--------|-----------|-----------|---------|---------|
| ≤ 0.10 | 0.2 ÷ 0.5 | 0.8 ÷ 1.2 | ≤ 0.025 | ≤ 0.025 |

Механични показатели на метала на шва:

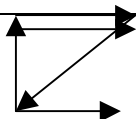
| | | | | |
|-------------------------|-------------------------------------|-----------|----------|-----|
| Граница на провлачване: | ReH [N/mm ²] | ≥ 420 | Типично: | 470 |
| Якост на опън: | R _m [N/mm ²] | 510 ÷ 640 | | 550 |
| Относително удължение: | A ₅ [%] | ≥ 20 | | 30 |
| Работа на удар: | 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!