

**Електроди Esab заваръчни 5x450 мм, 6 кг, 240 А, рутилови,
Vejen**





Обозначение по стандарти:

БДС 5517-77: E 46

EN 499-94: E 38 0 RR 12

DIN 1913-84: E 43 22 RR6

AWS A 5.1: E 6013

Предназначение:

Дебелообмазан рутилов електрод за заваряване на нисколегирани и нисковъглеродни стомани. Електродът е с много добри заваръчно-технологични свойства, осигурява лесно и самостоятелно отделяне на шлаката. Използва се за заваряване на повдигателни съоръжения, съдове под налягане и тръбопроводи. Удовлетворява широк диапазон заваръчни работи, изпълнявани от масовия потребител. Сертифициран като заваръчен материал 2-ра категория пред БКР, LR, GL, PMPC.

Заварявани материали:

Стомани нелегирани строителни с общо предназначение:

по БДС 2592-71: Б Ст0, Б Ст1, Б Ст2, Б Ст3, В Ст2, В Ст3

по EN 10025-93: S 185 | S 235 JR | S 235 JRG1 | S 235 JRG2 | S 235 J0 | S 275 JR | S 275 J0

W№: 1.0035 | 1.0037 | 1.0036 | 1.0038 | 1.0114 | 1.0044 | 1.0143

по DIN 17100 : St 33 | St 37-2 | St 37-2 | St 37-2 | St 37-3 | St 44-2 | St 44-3

Тръби стоманени:

по БДС 5785-83: 05 кп, 08 пс, 10 кп, 10 пс, 15 кп, 15 пс, 20 кп

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

по DIN 17175-79: St 35.8 | St 45.8

Тръби стоманени дребнозърнести:

по БДС 4880-89: 08 ГБ

по EN 10208-2-96: - | L 245 NB | L 290 NB

W№: 1.0307 | 1.0457 | 1.0484

по DIN 17172 : StE 210.7 | StE 240.7 | StE 290.7

ANSI/ API 5L: A | B | X42

Стомана листов за котлостроенето:

по БДС 5930-76: 1 кпК, 12 К, 16 К, 18 К

по EN 10028-93: P 235 GH | P 265 GH

W№: 1.0345 | 1.0425

по DIN 17155-83: H I | H II

Стомана въглеродна качествена конструкционна:

по БДС 5785-83: Ст 05 до Ст 25

по EN : -

W№: 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

Стомана корабостроителна:

по БДС 9801-84 и БКР: DNV, GL, LR, PMPC и категория А, В, D

Отливки стоманени:

по БДС 3492-86: 15 Л, 25 Л

по EN : -

W№: 1.0420 | 1.0446

по DIN 1681-85: GS - 38 | GS - 45

Типичен хим. състав на метала на шева %:

C	Si	Mn	S	P
≤ 0,12	0,2 ÷ 0,4	0,3 ÷ 0,6	≤ 0,030	≤ 0,035

Механчни показатели на метала на шева:

Граница на провлачване: ReH [N/mm²] ≥ 380

Якост на опън: Rm [N/mm²] 470 ÷ 600

Относително удължение: A5 [%] ≥ 20

Работа на удар: Av [J] 0° C ≥ 47

Типично:

410 [N/mm²]

500 [N/mm²]

22 [%]

70 [J]

Заваръчен ток и полярност:

Ø [mm]	2,00	2,50	3,20	4,00	5,00	6,00
I [A]	50 - 60	60 - 90	90 - 140	140 - 190	190 - 240	240 - 260

Променлив постоянен (-)

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	371	250	142	88	60	44

=

-

~

ВНИМАНИЕ ! Преди употреба подсуши 1 час при 150° C

* Тегло гарантирано, брой приблизителен. Обратното – по договорене!