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 A 5.1: Е 7018-1

Предназначение:

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

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 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 листова за котлостроенето:

по БДС 5930-76:	1 кпК, 12 К, 16 К, 18 К, 16 ГС, 17 ГС, 09 Г2С, 10 Г2С1			
по EN 10028-93:	P 235 GH	P 265 GH	P 295 GH	P 355 GH
W№:	1.0345	1.0425	1.0481	1.0473
по DIN 17155-83:	H I	H II	17 Mn4	19 Mn6

Стомана въглеродна качествена конструкционна:

по БДС 5785-83:	Ст 08, Ст 10, Ст 15, Ст 20				
по EN :	-	-	-	-	-
W№:	1.0301	1.0401	1.0453	1.0402	1.0460
по DIN 17200:	C 10 и Ск 10	C 15 и Ск 15	C 16.8	C 22 и Ск 22	C 22.8

Стомана корабостроителна заваряема:

По БДС 9801-84 и БКР категории: А, В, Д, А32, Д36, Е36
GL, DNV, LR, PMPC: A, B, D, E, AH32, DH32, EH32, AH36, DH36, EH36
Заваръчен материал: категория: 3Y

Стомана дребнозърнеста 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

Отливки 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

Механични показатели на метала на шева:

			Типично:
Граница на провлачване:	**ReH [N/mm²]**	≥ 420	470
Якост на опън:	**R_m[N/mm²]**	510 ÷ 640	550
Относително удължение:	**A_5 [%]**	≥ 20	30
Работа на удар:	**A_V [J]** - 50° С	≥ 47	100

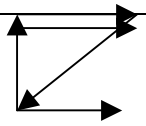
Заваръчен ток и полярност:

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

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 [кg]	3,6	5,0	5,0	6,0	6,0	6,0
Тегло на кашон [кg]	18	25	25	30	30	30
Брой електроди в кутия	384	218	135	88	59	52



= +

ВНИМАНИЕ ! Преди употреба подсуши 1 час при 350° С

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

Ташев Галвинг ООД
www.tashev-galving.com