

ПАСПОРТ

ЭЛЕКТРОДЫ СВАРОЧНЫЕ ОК-46

Арт. 11-0970

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Рутил-целлюлозные электроды для сварки углеродистых и низкоуглеродистых сталей с временным сопротивлением 510 Мпа во всех пространственных положениях переменным и постоянным током любой полярности.

ХАРАКТЕРИСТИКА СВАРОЧНЫХ ЭЛЕКТРОДОВ

Вес: 5 кг
Длина: 350 мм
Диаметр: 3 мм
Покрывание: рутил-целлюлозное
Коэффициент наплавки: 8,0-8,5 г/А.ч
Расход электродов на 1 кг наплавленного металла: 1,7 кг

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ОСОБЕННОСТИ СВАРКИ

Прокалка перед сваркой: 120-160 °С в течение 30 минут
Повторная прокалка: 80-90 °С в течение 60 минут
Допустимое содержание влаги перед применением 0,6 – 1,2 %

Для расчета правильной величины рабочего тока для сварки необходимо учитывать диаметр электрода и пространственное положение, в котором выполняется сварка. В таблице представлены рекомендуемые параметры.

Типы швов	Вертикальный	Нижний	Потолочный
Сила тока, А	70-100	80-130	70-100

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА:

C	Mn	Si	S	P
0,8 %	0,40-0,60 %	0,15-0,30 %	0,030 %	0,030 %

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА СВАРОЧНЫХ ЭЛЕКТРОДОВ МАРКИ

Временное сопротивление	Предел текучести	Относительное удлинение	Ударная вязкость
515 МПа	400 МПа	20 %	140 Дж/см

ПРАВИЛА И УСЛОВИЯ ХРАНЕНИЯ, ПЕРЕВОЗКИ (ТРАНСПОРТИРОВКИ):

Транспортировка изделий должна осуществляться в упаковке изготовителя любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими для данного вида транспорта. Электроды следует хранить в сухих отапливаемых помещениях при температуре не ниже +15°С в условиях, предохраняющих их от загрязнения, увлажнения и механических повреждений.

Срок годности не ограничен. Срок гарантии 12 месяцев.
Продукт безопасен при использовании по назначению.
Не подлежит обязательному подтверждению соответствия.