

ПАСПОРТ

ЭЛЕКТРОДЫ СВАРОЧНЫЕ ОЗС-12

Арт. 11-0960

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Рутил-целлюлозные электроды для сварки углеродистых и низкоуглеродистых сталей с временным сопротивлением 500 Мпа во всех пространственных положениях переменным и постоянным током любой полярности.

ХАРАКТЕРИСТИКА СВАРОЧНЫХ ЭЛЕКТРОДОВ

Вес: 1 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: 180-200 °С в течение 30 минут
Повторная прокалка: 160-190 °С в течение 60 минут
Допустимое содержание влаги перед применением не более 0,3%

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	160-200	180-230	160-200

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА:

C	Mn	Si	S	P
0,1 %	0,4-0,7 %	0,1-0,2 %	0,04 %	0,045 %

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА СВАРОЧНЫХ ЭЛЕКТРОДОВ МАРКИ

Временное сопротивление	Предел текучести	Относительное удлинение	Ударная вязкость
460 МПа	370 МПа	22 %	110 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.