

# Сварочные электроды ГАРАНТ, пр-во ООО "Оливер"



**Электроды ГАРАНТ, разработанные специалистами ООО "Оливер", имеют отличные сварочно-технологические характеристики!**

Легкое зажигание и высокая эластичность сварочной дуги, отсутствие особых

требований к качеству подготовки кромок свариваемых деталей, возможность сварки во всех пространственных положениях без изменения сварочного тока позволяют вести сварку в сложных положениях даже начинающим и низкоквалифицированным сварщикам.

Род тока: ~ = ±

## КЛАССИФИКАЦИЯ:

Э 46	ГОСТ 9467, ТУ ВУ 100172845.024-2019
E6013	AWS A5.1
E 35 1 RC11	ISO 2560

## НАЗНАЧЕНИЕ:

Электроды ГАРАНТ предназначены для сварки рядовых и ответственных конструкций из низкоуглеродистых марок сталей, поставляемых по ГОСТ 380 и ГОСТ 1050 (например, Ст3, 05кп, 08кп, 08пс, 10кп, 10пс и др.).

## ОСОБЫЕ СВОЙСТВА:

- просты в применении и отличаются легким начальным и повторным поджигом,
- мягкое и стабильное горение дуги,
- малые потери металла от разбрызгивания,
- равномерное плавление покрытия,
- отличное формирование металла шва,
- легкая отделимость шлаковой корки,
- малочувствительны к качеству подготовки кромок свариваемых деталей,
- позволяют проводить сварку оцинкованной, окрашенной, загрязненной и слегка ржавой стали, а также «в окружении воды»,
- возможность проводить сварку на переменном и постоянном токах,
- возможна сварка с помощью трансформаторов с низким напряжением холостого хода (мин. 42 В).
- позволяют выполнять сварку на предельно-низких токах во всех пространственных положениях, в том числе «сверху вниз».

## УСЛОВИЯ ПРИМЕНЕНИЯ:

Коэффициент наплавки – 8,5-9,0г/А.ч. Расход электродов на 1 кг наплавленного металла - 1,7 кг. При монтажной сварке возможна работа во всех пространственных положениях без изменения сварочного тока. Сварка вертикальных швов способом "сверху вниз" производится короткой дугой или опиранием. Не следует допускать затекания шлака впереди дуги. Для этого угол подъема электрода к вертикали должен составлять 40 – 70°. В нижнем положении электрод рекомендуется наклонять в направлении сварки на 20 – 40° от вертикали.

## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

Mn марганец	Si кремний	C углерод	P фосфор	S сера
0,40-0,65	0,15-0,35	Не более		
		0,11	0,035	0,030

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА

Временное сопротивление, Н/мм <sup>2</sup>	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см <sup>2</sup>
≥ 450	≥ 22	≥ 78

## СВАРОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Сила сварочного тока (А) для электрода диаметром, мм		
2,5	3,0	4,0
50-100	80-120	100-170

## ПРОКАЛКА ПЕРЕД СВАРКОЙ

При нормальных условиях хранения не требуют прокатки перед сваркой; в случае увлажнения сушка перед сваркой: 110±10°C 25 - 30 мин.

## АНАЛОГИ

Производитель	Марка электродов
Oerlikon	Overcord, Overcord Z
Anyksciu Varis	AV-31
Böhler	FOX OHV
ESAB	OK-46.00

