

# Сварочные электроды Оливер 46.00



Тип Э46 ГОСТ 9466, 9467. SFA/AWS A5.1 E6013. ISO 2560-A: E 38 0 RC 11.

Электроды марки **Оливер 46.00 (аналог ОК 46.00)** предназначены для ручной дуговой сварки рядовых и ответственных конструкций из углеродистых сталей, когда к формированию швов в различных пространственных положениях предъявляют повышенные требования. Сварка во всех пространственных положениях, в том числе и сверху вниз, на короткой и удлиненной дуге постоянным током любой полярности и переменным током от источников питания с напряжением холостого хода (50±5)В.

## Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва			
	нижнее	вертикальное	потолочное	сверху вниз
2,5	70-90	60-100	60-100	100-120
3,0	90-130	80-110	80-110	120-150
4,0	140-180	120-160	120-160	150-180
5,0	170-220	150-190	—	—

## Характеристики плавления электродов

- Коэффициент наплавки, г/Ач: 8,0
- Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг: 1,7

## Механические свойства наплавленного металла:

- Временное сопротивление разрыву, МПа: ≥ 460
- Предел текучести, МПа: ≥360
- Относительное удлинение, %: ≥ 22
- Ударная вязкость КСУ, Дж/см<sup>2</sup>: ≥ 80

## Химический состав наплавленного металла, %

- Углерод, не более: 0,11
- Марганец: 0,35-0,65
- Кремний: 0,20-0,45
- Сера, не более: 0,030
- Фосфор, не более: 0,035

ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ ВУ 100172845.026- 2019	SFA/AWS:E6013 EN ISO 2560- A:E382RC11	Э46-Оливер 46.00-Ø-УД / E 43 2(3)-PЦ11
--	---	---

Режим прокаливания перед сваркой в случае увлажнения:  $110 \pm 10^{\circ}\text{C}$  в течение 1 часа.

**Сварочные электроды Оливер 46.00 аттестованы Национальным Агентством  
Контроля Сварки (НАКС)**