

Электроды ОЗС-12

ГОСТ	Э46	Сварочные электроды ОЗС-12 -2
AWS	E6013	Электроды ОЗС-12 -2,5
ISO	E433R12	Сварочные электроды ОЗС-12 -3
DIN	E4330R3	Электроды сварочные ОЗС-12 -4
EN	E38AR12	Сварочные электроды ОЗС-12 -5

Основное назначение сварочных электродов ОЗС 12

Сварочные электроды ОЗС-12 разработаны специалистами СпецЭлектрод. Предназначены для сварки ответственных конструкций из углеродистых сталей с временным сопротивлением до 450 МПа во всех пространственных положениях шва переменным током и постоянным током прямой полярности.

Характеристика электродов сварочных ОЗС 12, СпецЭлектрод

Покрытие сварочных электродов марки ОЗС-12 – рутиловое.

Коэффициент наплавки – 8,5 г/А·ч.

Производительность наплавки электрода ОЗС-12 (для диаметра 4,0 мм) – 1,2 кг/ч.

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла – 1,7 кг.

Типичные механические свойства металла шва электродов марки ОЗС-12 СпецЭлектрод

Временное сопротивление σ_B , МПа	Предел текучести σ_T , МПа	Относительное удлинение δ_5 , %	Ударная вязкость a_n , Дж/см ²
510	420	25	137

Типичный химический состав наплавленного металла сварочных электродов ОЗС-12, %

C	Mn	Si	S	P
0,09	0,60	0,15	0,017	0,026



Геометрические размеры и сила тока при сварке сварочных электродов ОЗС-12, СпецЭлектрод

Диаметр марки ОЗС-12, мм	Длина, мм электродов	Ток, А ОЗС-12	Среднее количество электродов в 1 кг, шт. ОЗС-12
2,0	300	30 – 90	94
2,5	350	50 – 110	53
3,0	350	70 – 130	36
4,0	450	110 – 180	17
5,0	450	130 – 220	12

Особые свойства электродов сварочных ОЗС 12

Обеспечивают легкость ведения процесса сварки, в том числе при выполнении швов в потолочном положении и при постановке прихваток, а также при сварке неповоротных стыков трубопроводов. Сварочные электроды ОЗС-12 позволяют выполнять сварку на предельно низких токах, а для электродов малого диаметра – от источников питания, включаемых в бытовую электросеть. Имеют повышенную эффективность при сварке тавровых соединений с гарантированным получением вогнутых швов. Сварочные электроды ОЗС-12 допускают сварку по окисленной поверхности.

Технологические особенности сварки электродами ОЗС 12, разработки СпецЭлектрод

Допускается сварка удлиненной дугой.

Прокалка электродов ОЗС-12 перед сваркой: 150-180°C; 0,5 ч. Обязательна!

Условное обозначение сварочных электродов ОЗС 12

$\frac{\text{Э46-ОЗС-12-}\phi\text{-УД}}{\text{Е 43 1 (3) - P12}}$

ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75; ТУ-14-4-782 – 76 или ОСТ 5.9224-75