

Сварочные электроды ОЗС-12 Оливер



Классификация:

Э 46

ГОСТ 9467, ТУ ВУ

100172845.006-2010

E6013

AWS A5.1

E 353 RR10

ISO 2560

Тип покрытия: рутиловое.

Свариваемые материалы: Ст3кп, Ст3пс, Ст3сп, Ст4пс, Ст5пс, Ст08кп, Ст10, Ст20, Ст15к, Ст16к, Ст18к, Ст20к.

Электрод для сварки рядовых и ответственных конструкций из низкоуглеродистых сталей.

Применяется при сварке углеродистых конструкционных сталей обычной прочности, сталей для сосудов, работающих под давлением, с прочностью до 490МПа, трубопроводов во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху-вниз.

Обладает высокими сварочно-технологическими свойствами: устойчивое горение дуги, хорошее формирование шва, легкий поджиг, в т.ч. и повторный, легкое отделение шлака.

Род тока: ~.=+

Геометрические размеры электродов:

Номинальный диаметр электрода, определяемый диаметром стержня, мм:	2,5/ 3,0/ 4,0/ 5,0
Номинальная длина электрода L, мм:	350,0/ 350,0/ 450,0/ 450,0
Диаметр покрытия электрода, мм:	3,63 – 4,0/ 4,35 – 4,8/ 5,75 – 6,4/ 7,25 – 8,0

Рекомендуемые режимы сварки и прокалки электродов:

Диаметр электрода, мм:	2,5/ 3,0/ 4,0/ 5,0
Диапазон сварочного тока, А:	70-80/ 90-100/ 120-160/ 160-210
Режим прокаливания перед использованием:	170±10°C, 1 час

Механические свойства металла шва или наплавленного металла:

Временное сопротивление разрыву, Мпа:	не менее 480
Относительное удлинение, %:	не менее 20
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² :	не менее 80