

WS Super NEW

Покрытый электрод для сварки углеродистых и низколегированных сталей

Классификация

EN ISO 2560-A: E 38 0 RC 1 1

AWS A5.1: E6013

ГОСТ 9466-75, 9467-75: Э46

Одобрения

НАКС

Способы сварки(наплавки): РД, РДН
 Группы основных материалов: 1, 29
 Группы технических устройств: КО, ГО, ПТО, ГДО, НГДО, МО, ОХНВП, ОТОГ, СК
 Аттестованные диаметры, мм: 2,0; 2,5; 3,2; 4,0; 5,0

Пространственные положения



Особенности и преимущества

- Базовый электрод с рутил-целлюлозным типом покрытия для широкого спектра задач.
- Сварка во всех пространственных положениях.
- Графитовая обмазка торца электрода (способствует еще более легкому первичному зажиганию электрода).
- Стабильное горение дуги при сварке соединений всех типов.
- Легкое отделение шлаковой корки.
- Сварка по загрязненной поверхности.
- На 80% меньше брызг, чем у аналогичных электродов подобного класса.
- Нейтральный запах (по сравнению с предыдущей модификацией).

Типичный химический состав наплавленного металла, %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V
0,20	1,20	1,0	0,035	0,04	0,30	0,20	0,30	0,007

Типичные механические свойства наплавленного металла

	Предел прочности, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %	Работа удара, Дж/см ²
После сварки	460	355	22	KU 80 при +20°C KV 47 при 0°C KV 47 при -20°C KU 35 при -30°C

Упаковка и рекомендуемые диапазоны сварочного тока

Диаметр x длина (мм)	2,0 x 300	2,5 x 300	3,2 x 350	4,0 x 400	5,0 x 400	
Картонная коробка, масса (нетто) - 1 кг	≈ 61 шт.	≈ 58 шт.	≈ 30 шт.	≈ 17 шт.	-	
Картонная коробка, масса (нетто) - 5 кг	≈ 308 шт.	≈ 291 шт.	≈ 153 шт.	≈ 85 шт.	≈ 56 шт.	
Картонная коробка, масса (нетто) - 20 кг	x	x	x	x	x	
Сварочный ток, А	Нижнее, Горизонтальное	30-50	60-85	85-120	115-160	160-200
	Вертикальное, Потолочное	30-45	50-70	75-105	95-130	-

Род тока и полярность

Переменный ток или постоянный ток обратной полярности

Режим сушки электродов перед применением

60 минут при 80 ± 10 °C

Область применения

- Сварка на переменном и постоянном токе во всех пространственных положениях углеродистых и низколегированных конструкционных сталей перлитного класса с пределом текучести до 355 МПа (К54) и арматурных сталей класса А240 и А300. Электрод малочувствителен к воздействию ржавчины, что позволяет использовать его по необработанной поверхности.