

Электрод с основным покрытием

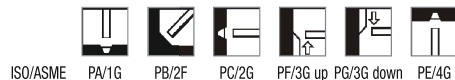
Спецификация

AWS A5.1	: E 7048 H8
ISO 2560-A	: E 42 3 B 15 H10

Общее описание

Основной электрод с низким содержанием свободного водорода
 Специально разработан для сварки сверху вниз для судостроения
 Хороший провар корня шва
 Хорошая сварка прихваточным швом
 Хорошее шлакоотделение, гладкие кромки сварного шва

Положение шва при сварке



Тип тока

AC / DC electr. + / -

Одобрение

ABS	BV	DNV	FORCE	GL	LR	RMRS
3Y	3Y	3YH10	+	3YH10	3,3YH10	3-3YH10

Типичный химический состав всего наплавленного металла, (% по массе)

C	Mn	Si	Ном
0.09	1.1	0.7	6 ml/100 g

Механические свойства всего наплавленного металла

	Состояние	Предел текучести (Н/мм²)	Предел прочности (Н/мм²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж		
					-20°C	-29°C	-30°C
Требуемые AWS A5.1		min. 400	min. 483	min. 22		min. 27	
ISO 2560-A		min. 420	500-640	min. 20			min. 47
Типичные значения после сварки	AW	580	630	26	130		

Упаковка, размеры поставок и маркировка

	Диаметр (мм)	3.2	4.0	5.0	5.6
	Длина (мм)	350	450	450	450
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	150	100	70	56
Коробка	Вес нетто/ед. поставки (кг)	6.1	6.2	6.7	6.5
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)		33	26	
SRP	Вес нетто/ед. поставки (кг)		2.0	2.5	

Маркировка Клеймо: **Elex® B 7048**

Цвет маркера: темно-зеленый

Elex® B 7048: rev. EN 20

Свариваемые материалы

Сталь	Обозначение	Тип
Конструкционная сталь общего назначения	EN 10025	S185, S235, S275, S355
Корабельная обшивка	ASTM A131	Grade A, B, D, AH32 to EH36.
Литая сталь	EN 10213-2	GP240R
Материал для труб	EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
	EN 10208-2	L240, L290, L360, L415, L445
	API 5LX	X42, X46, X52, X60
	EN 10216-1/	P235T1, P235T2, P275T1
	EN 10217-1	P275T2, P355N
Сталь для резервуаров находящихся под воздействием давления и пара	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Мелкозернистая сталь	EN 10113-2	S275, S275, S355, S420
	EN 10113-3	S275, S355, S420,

Расчетные данные

Размер Диаметр и длина (мм)	Интервал тока (А)	Тип тока	Время горения дуги - на 1 электрод (с)*	Подводимая энергия Е (кДж)	Степень расхода при максимальном токе - Н (кг/ч)	Вес/ 1000 шт. (кг)	Количество электродов на 1 кг наплавленного металла (шт.)	кг электродов на 1 кг наплавленного металла (1/N)
3.2 x 350	110 - 140	DC+	51	181	1.5	34.0	48	1.62
4.0 x 450	155 - 185	DC+	70	315	2.1	59.7	24	1.44
5.0 x 450	195 - 225	DC+	86	435	2.7	92.9	15	1.43
5.6 x 450	200 - 260							

* неиспользуемый остаток = 35 мм

Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

Положение сварки Диаметр (мм)	PA/1G Ток (А)	PG/3G down
3.2	130	130
4.0	145	175
5.0	220	220

Рекомендации по применению

Электроды после выемки из упаковки должны просушиваться в течение 2-4 часов при температуре 350 ± 25°C