



EWC SA-46

Электроды



www.ewc.pro

Электроды

EWC SA-46

С рутиловым покрытием предназначены для сварки конструкций из низкоуглеродистых и низколегированных сталей с пределом текучести до 380 МПа во всех пространственных положениях.

Электрод отличается относительно слабой чувствительностью к ржавчине, грунтовке, цинковым покрытиям и т. д., легкостью отделения шлака и формированием гладкой поверхности наплавленного валика с плавным переходом к основному металлу. Благодаря легкости, как первого, так и повторных поджигов, электрод незаменим для сварки короткими швами, прихваток и сварке с периодическими обрывами дуги.

Низкое напряжение холостого хода и стабильное горение дуги на предельно малых токах позволяет использовать эти электроды для сварки от бытовых источников.

Основные материалы

S235JR-S355JR, S235JO-S355JO, P195TR1-P265TR1, P195GH-P265GH, L245NB-L360NB, L245MB-L360MB

ASTM A 106, Gr. A, B; A 283 Gr. A, C; A 285 Gr. A, B, C; A 501, Gr. B; A 573, Gr. 58, 65; A 633, Gr. A, C; A 711 Gr. 1013; API 5 L Gr. B, X42, X52

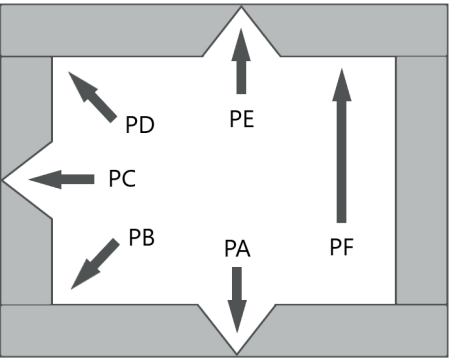
Типичный химический состав наплавленного металла, %

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	V
Норматив	≤ 0.20	≤ 1.20	≤1.00	≤ 0.04	≤ 0.04	≤ 0.20	≤0.30	≤0.30	≤0.08
Типичный	0.083	0.33	0.17	0.032	0.015	0.031	0.018	0.0058	0.011

Механические свойства наплавленного металла

Предел текучести Rp0.2, МПа	Предел прочности Rm, МПа	Относительное удлинение (A5), %	Работа удара KV, J (-400C)
415	494	30	100

Эксплуатационные данные:



PA, 2PB, PC, PD, PE, PF
Ток: AC, DC (+)
Прокалка: 30-60 минут/150°С

Рекомендуемые режимы сварки:

Диаметр/длина	2,5х300	3,2х350	4,0х400	5,0х400
Сила тока, А	50-90	80-130	130-190	130-190

Информация для заказа EWC SA-46

Артикул	Наименование
CN1500317	Электроды EWC SA-46 2.0х300mm 1.0kg
CN1500318	Электроды EWC SA-46 2.0х300mm 5.0kg
CN1500315	Электроды EWC SA-46 2.5х350mm 1.0kg
CN1500312	Электроды EWC SA-46 2.5х350mm 5.0kg
CN1500316	Электроды EWC SA-46 3.2х350mm 1.0kg
CN1500313	Электроды EWC SA-46 3.2х350mm 5.0kg
CN1500314	Электроды EWC SA-46 4.0х400mm 5.0kg

