



ЗАПРОС ОБ ЭТОМ ПРОДУКТЕ

[КУПИТЬ](#)

OK 48.00

[ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ](#)

[ДОКУМЕНТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ](#)

[ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА](#)



Документы

[OK 48.00 - Листовка \(ru\) \(/shared/customcf/spdfcall.cfm?cnodeID=13201&siteID=ru_RU&localeID=81\)](#)

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Работа удара

Температура испытания

После Сварки

140 J

-20 degC

70 J	-40 degC
------	----------

Механические свойства при растяжении

Защитный газ	Предел прочности при растяжении	Предел текучести	Состояние	Удлинение
ISO	565 МПа (82 ksi)	475 МПа (69 ksi)	После сварки	29 %

Данные наплавки

Ток	Время горения электрода при 90% от макс. Тока	Производительность наплавки при токе 90% от максимального	Диаметр	КПД, %	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	V
55-80 A	45 sec	0.63 kg/h (1,4 lb/h)	2.0 x 300.0 mm (5/64 x 11,8 in.)	65 %	125	22 V
70-110 A	57 sec	0.96 kg/h (2,1 lb/h)	2.5 x 350.0 mm (0.098 x 13,8 in.)	67 %	65	24 V
90-140 A	68 sec	1.24 kg/h (2,7 lb/h)	3.2 x 350.0 mm (1/8 x 13,8 in.)	70 %	42	23 V
90-140 A	85 sec	1.33 kg/h (2,9 lb/h)	3.2 x 450.0 mm (1/8 x 17,7 in.)	73 %	31	23 V
120-190 A	92 sec	1.76 kg/h (3,9 lb/h)	4.0 x 450.0 mm (5/32 x 17,7 in.)	71 %	22	24 V
190-260 A	99 sec	2.61 kg/h (5,8 lb/h)	5.0 x 450.0 mm (0.197 x 17,7 in.)	75 %	13	24 V
30-55 A	50 sec	0.38 kg/h (0,8 lb/h)	1.6 x 300.0 mm (1/16 x 11,8 in.)	59 %	192	24 V
120-190 A	75 sec	1.63 kg/h (3,6 lb/h)	4.0 x 350.0 mm (5/32 x 13,8 in.)	70 %	29	24 V
220-340 A	97 sec	3.88 kg/h (8,6 lb/h)	6.0 x 450.0 mm (0.236 x 17,7 in.)	80 %	9	26 V
280-410 A	104 sec	4.83 kg/h (10,7 lb/h)	7.0 x 450.0 mm	79 %	7.0	27 V

Классификации

Классификации	AWS A5.1 : E7018 EN ISO 2560-A : E 42 4 B 4 2 H5 ГОСТ 9467 : Э50А (условно)
---------------	-----------------------------------------------------------------------------------

Одобрения

Одобрения	ABS 3YH5 BV 3YH5 DNV 3 YH5 GL 3YH5 LR 3YH5 RS 3YH5
-----------	-------------------------------------------------------------------

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Характеристики расходного материала

Тип сплава	Carbon Manganese
Тип покрытия	Basic covering
Диффузионный водород	< 4.0 ml/100g (< 3 for most of the batches)
Сварочный ток	DC+(-)

Хим. состав наплавленного металла

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si
0.06 %	1.1 %	0.5 %