

ЭЛЕКТРОДЫ С ОСНОВНЫМ ПОКРЫТИЕМ PIPEARC

Электрод с основным покрытием

- Применяется для использования во всех пространственных положениях.
- Электродное покрытие средней толщины.
- Для сварки ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей
- Подходит для сварки в вертикальном положении
- Повторная сушка при температуре 350°С в течении 60 мин.



Стандарты

AWS A5.1 : E 7016

Химический состав
наплавляемого материала %
(типичный)

C	Si	Mn
0.06	0.45	1.1

Пространственные положения



Подключение
D.C.(+)

Механические свойства

Сопротивление разрыву (N/mm ²)	Предел прочности (N/mm ²)	Вязкость		Относительное удлинение (L ₀ =5d ₀) (%)
		(KCV/- 50°С)	(KCU/+ 20°С)	
мин. 490	560	мин.60 J	мин.170 J	min.28

Диаметр (Ø)	Сварочный ток	Вес упаковки	Длина (мм)	Артикул
2,5 мм	60-110 А	3 кг	350 мм	1982 0325
3,0 мм	90-140 А	3 кг	350 мм	1982 0330
4,0 мм	140-210 А	3 кг	450 мм	1982 0340

Детали/Применение

- Предназначены для сварки корневого шва поворотных и неповоротных стыков трубопроводов класса прочности до K60 включительно (с нормативным временным сопротивлением разрыву до 588 МПа включительно), а также для сварки всех слоев шва трубопроводов класса прочности до K54 включительно (с нормативным пределом прочности до 539 МПа).
- Металл шва характеризуется низким содержанием водорода и высокой стойкостью против образования кристаллизационных трещин.
- Сварка выполняется короткой дугой по тщательно очищенной от ржавчины, окалина, масла и других загрязнений поверхности, во всех пространственных положениях на постоянном токе обратной полярности.