




## Р 48 S

Электроды для ручной дуговой сварки (SMAW – MMA)  
Малоуглеродистая сталь

<p><b>Описание:</b> Р 48 S – электрод с базовым покрытием широкого назначения для сварки малоуглеродистых и низколегированных сталей постоянным током (+). Очень низкое содержание водорода в наплавленном металле, что делает сварочные соединения устойчивыми к растрескиванию. Дуга горит стабильно, легкое управление сварочной ванной, маленькое разбрызгивание, прекрасное формирование шва, хорошее отделение шлака. Производится сварка во всех положениях, за исключением вертикального вниз. Электроды используются для сварки важных конструкций и трубопроводов.</p>	<p><b>Классификация:</b> EN 499-95 AWS A5.1 – 91 BS 639-86  DIN 1913-84 NF A81-309</p>	<p>E 42 4 B 42 H5 E 7018 1H4 E51 5 5 B[120 2 0 H] E51 55 B10 120 E51 5/5 B 12020 BH</p>
<p><b>Положения сварки:</b></p>  <p><b>Сварочный ток:</b> Постоянный ток (+) <b>Содержание водорода/ 100 г наплавленного металла:</b> &lt; 4 мл <b>Коэффициент использования металла:</b> 120 %  <b>Сушка:</b> 350 – 400 °C, 2 часа.</p>	<p><b>Утверждено:</b> BV TUV INSPECTA RINA ABS DB  DNV MRS LR ISPESL  SVK UDT Force GL</p>	<p>3 3Y HH  E 52 3 HHH 3, 3Y Kennblatt Nr10.042.01 3YH5 3Y 40 HHH 3m, 3Ym, H5 E44L 4 B20 R12KV20  E 42 3 B 42 H5 3Y H5</p>

**Химический состав наплавленного металла, вес (%):**

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Nb
Мин.		0,40	1,10								
Стандарт.	0,05	0,60	1,40	0,015	0,01						
Макс.	0,09	0,75	1,60	0,020	0,020	0,1	0,2	0,1	0,2	0,05	0,05

**Механические свойства наплавленного металла:**

	<u>Стандартные</u>	<u>Стандартные после термической обработки (600 °C; 1 час)</u>
Предел текучести, R <sub>e</sub> :	480 Н/мм <sup>2</sup>	490 Н/мм <sup>2</sup>
Прочность на растяжение, R <sub>m</sub> :	560 Н/мм <sup>2</sup>	510 Н/мм <sup>2</sup>
Удлинение A (L <sub>0</sub> = 5d <sub>0</sub> ):	28 %	29 %
Энергетика удара CV:	- 40 °C · 60 J - 46 °C · 40 J	- 20 °C · 130 J

Диаметр, мм	Длина, мм	Код	Ток, А	Напряжение, В	Наплавленный металл, кг/ электроды, кг	Число электродов, шт./ наплавленный металл, кг	Наплавленный металл, кг/ время горения дуги, час.	Время оплавления, сек.
1,6	300	7148-1620	30-60	23	0,65	162	0,5	46
2,0	300	7148-2020	40-80	23	0,64	112	0,7	43
2,5	350	7148-2520	80-110	23	0,71	60	1,0	54
3,25	450	7148-3220	110-155	24	0,72	28	1,6	76
3,25	350	7148-3520	110-165	24	0,72	35	1,6	57
4,0	450	7148-4020	140-205	25	0,74	19	2,1	82
4,0	350	7148-4520	140-205	25	0,74	25	2,1	62
5,0	450	7148-5020	200-285	25	0,75	13	2,9	91
6,0	450	7148-6020	220-320	24	0,78	9	3,7	104

Сваривать короткой дугой (практически длина дуги – 1 мм).

**GF Anapol OÜ**

Peterburi tee 1a 11415 Tallinn

Tel.6380464 Faks 6380465

[www.keevitus.ee](http://www.keevitus.ee) [info@keevitus.ee](mailto:info@keevitus.ee)