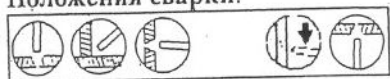




## Р 52 Т

### Электроды для зоны сварных соединений

<p><b>Описание:</b> Р 52 Т - электрод с базовым покрытием с малым содержанием водорода, специально созданный для зоны сварного соединения сталей. Предназначен для сталей малой и большой прочности до 500 Н/мм<sup>2</sup>. Вогнутый профиль шва является очень эластичным, что снижает до минимума риск трещин для соединений под большой нагрузкой. Электрод имеет прекрасные характеристики покрытия, повторного покрытия, а также отделения шлака. Его очень легко использовать в положении вертикально вниз. Благодаря специфическим характеристикам шлака Р 52 Т, электрод особенно подходит для соединений перед сваркой при помощи порошковой проволоки.</p> <p><b>Применение:</b> Для соединений конструкционной стали при изготовлении различных конструкций: судов, мостов, в строительстве и т.д.</p>	<p><b>Классификация:</b> EN 499. AWS A5.1 – 91</p>	<p>E 42 2B 35 H5 E 7048 H4</p>
<p><b>Положения сварки:</b></p>  <p><b>Сварочный ток:</b> Постоянный ток (+), переменный ток при напряжении холостого хода &gt; 50 В,</p> <p><b>Коэффициент использования металла:</b> 125 %.</p> <p><b>Сушка:</b> 350- 400 °С, 2 часа.</p>	<p><b>Утверждено:</b> DNV BV LR</p>	

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

C	Si	Mn	P	S
0,06	0,40	0,95	0,015	0,010

#### Механические свойства наплавленного металла:

	<u>Стандартные</u>
Предел текучести, R <sub>e</sub> :	440 Н/мм <sup>2</sup>
Прочность на растяжение, R <sub>m</sub> :	540 Н/мм <sup>2</sup>
Удлинение A (L <sub>0</sub> = 5d <sub>0</sub> ):	30 %
Энергетика удара CV:	- 20 °С · > 100 J

Диаметр, мм	Длина, мм	Код	Ток, А	Напряжени е, В	Наплавленн ый металл, кг/ электроды, кг	Число электродов, шт./ наплавленн ый металл, кг
3,25	350	7152-3235	110-160	25,5	0,76	36
4,0	350	7152-4035	160-210	27	0,78	24