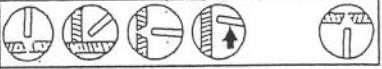




Р 48 Р

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

<p>Описание: Р 48 Р – электрод с базовым покрытием, специально созданный для сварки трубопроводов. Дуга особенно стабильная, легко манипулируется в сложных положениях без риска угасания дуги в результате прилипания. Рабочие характеристики не чувствительны к колебаниям ширины зазора или смещению стенок краев труб. Равномерный переход шва в основной металл. Идеально подходит для заварки корня шва. Подходит и для наполнительных, и для верхних швов, прекрасно оплавляя ребра, уменьшает опасность дефектов, независимо от продольных или поперечных движений. Ровный или несколько вогнутый профиль шва минимизирует шлифовальные работы, а также связанные с ними проблемы пыли и шума.</p>	<p>Классификация: EN 499-95 AWS A5.1 – 91 BS 639-86 DIN 1913-84 NF A81-309</p>	<p>E 46-2 B 12 H5 E 70 18 H4 E 51 43 B [24 H] E 51 55 B 10 120 E 51 5/5 B 12020 BH</p>
<p>Положения сварки:</p>  <p>Сварочный ток: Постоянный ток (+/-), переменный ток при напряжении холостого хода > 70 В Содержание водорода/ 100 г наплавленного металла: ≤ 5 мл Кoeffициент использования металла: 105 %</p> <p>Сушка: 350 °С, 2 часа.</p>	<p>Утверждено: BV TUV INSPECTA ABS DNV MRS LR SVK UDT Force GL CL</p>	<p>3Y HH 3, 3Y 3YH5 3Y 40 HHH 3m, 3Ym, H5 E 42 3 B 12 H5 3Y H5</p>

Химический состав наплавленного металла, вес (%):

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu	V	Nb
Мин.		0,25	0,90								
Стандарт.	0,06	0,60	1,20	0,015	0,010						
Макс.	0,08	0,75	1,60	0,020	0,015	0,1	0,2	0,1	0,2	0,05	0,05

Механические свойства наплавленного металла:

Стандартные

Предел текучести, R_e : 530 Н/мм²
 Прочность на растяжение, R_m : 620 Н/мм²
 Удлинение A ($L_0 = 5d_0$): 25 %
 Энергетика удара CV: - 20 °С · 80 J
 - 30 °С · 70 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, нас.	Время оплавления, сек.
2,0	300	7159-2020	45-65	20	0,61	155	0,6	52
2,5	350	7159-2500	60-85	22	0,62	80	0,6	65
3,25	450	7159-3200	70-130	23	0,75	30	1,1	88
3,25	350	7159-3235	70-130	23	0,75	42	1	66
4,0	450	7159-4000	120-190	24	0,73	23	1,7	84
4,0	350	7159-4035	120-190	23	0,75	28	1,7	75

Сваривать короткой дугой (практически длина дуги – 0 мм).