

Omnia® 46

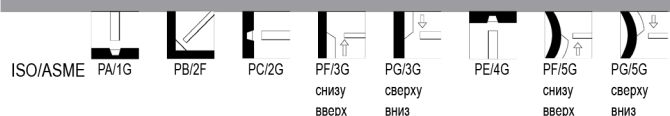
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.1 : E6013
ISO 2560-A : E 38 0 R 11

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с рутиловым покрытием для сварки общего назначения в любых пространственных положениях. Пригоден для сварки "чистой" структурной стали (2.5, 3.2, 4.0 мм). Небольшой диаметр идеально подходит для непрофессиональной сварки. Очень хорошо подходит для трансформаторов с низким напряжением холостого хода (мин. напряжение холостого хода 42 В).

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC / DC -

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	BV	DNV	GL	LR	TÜV
2	2	2	2	2	+

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si
0,06	0,5	0,45

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (Н/мм²)	Сопротивление разрыву (Н/мм²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж) 0°C
ПС	мин. 331 мин. 420 430	мин. 414 500-640 480	мин. 17 мин. 20 26	не требуется мин. 47 60

ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм) Длина (мм)	2,0	2,5	3,2	3,2	4,0	4,0	5,0
		300	350	350	450	350	450	450
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	370	250	175	150	110	95	55
	Вес нетто/ед. (кг)	4.2	4.8	5.3	6.2	2.0	2.3	5.8
Единица: тубус Linc	Штук в ед-це поставки	89	54	33	-	22	-	-
	Вес нетто/ед. (кг)	1.0	1.0	1.0	-	1.0	-	-

Omnia® 46

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Сорта стали / Код	Тип
Структурная сталь общего назначения EN 10025	S185, S235, S275
Листы судостроительной стали ASTM A 131	Сорт А, В, D
Литая сталь EN 10213-2	G P 240R
Трубная сталь EN 10208-1 EN 10208-2 API 5LX EN 10216-1/EN10217-1	L210, L240, L290 L240, L290 X42, X46 P235, P275
Сталь для бойлеров и камер высокого давления EN 10028-2	P235, P265, P295
Мелкозернистая сталь EN 10025 часть 3 EN 10025 часть 4	S275 S275

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время опла-	Энергия	Вылет элект-	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплав- ленного металла В	Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/Н
			ления - на электрод при (с)*	Е (кДж)	рода Н (кг/ч)			
2.0x300	50-60	AC	43	57	0,5	11,4	154	1,68
2.5x350	70-90	AC	68	134	0,6	19,2	84	1,60
3.2x350	90-125	AC	80	220	0,9	30,3	50	1,51
3.2x450	100-135	AC	102	303	0,9	41,3	38	1,56
4.0x350	140-190	AC	74	323	1,5	45,5	33	1,49
4.0x450	150-200	AC	95	456	1,5	62,1	26	1,58
5.0x450	180-240	AC	115	662	1,8	105,5	17	1,75

*Остаток электрода 35 мм

ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЗАПОЛНЯЮЩЕЙ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки							
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G снизу вверх	PG/3G сверху вниз	PE/4G	PF/5G снизу вверх	PG/5G сверху вниз
2,0	55A	55A	55A	50A	55A		50A	55A
2,5	80A	85A	85A	80A	85A	85A	80A	85A
3,2	110A	115A	115A	110A	115A	110A	110A	115A
4,0	170A	175A	175A	175A	180A	175A	175A	180A
5,0	220A	230A		230A				