

# Pantafix®

## КЛАССИФИКАЦИЯ

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

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с рутиловым покрытием для работ общего назначения в любых пространственных положениях, в том числе в вертикальном направлении снизу вверх

Образует мягкую дугу, подходящую для сварки относительно тонких пластин и заполнения широких зазоров

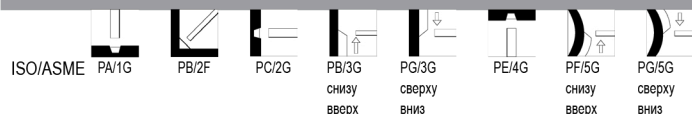
Прекрасно подходит для сварки трубопроводов и строительных работ

Легкое начало и перезапуск работы

Также пригоден для сварки с применением трансформаторов низкого напряжения холостого хода (мин. напряжение холостого хода 42 В)

Хорошие результаты проверки рентгеновским облучением

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



## ТИП ТОКА

AC / DC -

## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

TÜV

+

## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si
0,09	0,5	0,4

## ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (Н/мм²)	Сопротивление разрыву (Н/мм²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж) 0°C
Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A	мин. 331 мин. 380	мин. 414 470-600	мин. 17 мин. 20	не требуется мин. 47
Типичные значения	PC 500	540	24	60

## ВИДЫ ПОСТАВКИ

Диаметр (мм)	2,0	2,5	3,2	4,0	
Длина (мм)	300	350	350	350	
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки Вес нетто/ед. (кг)	235 2,4	145 2,8	155 4,8	120 5,4

# Pantafix®

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Сорта стали / Код	Тип
<b>Структурная сталь общего назначения</b> EN 10025	S185, S235, S275
<b>Листы судостроительной стали</b> ASTM A 131	Сорт А, В, D
<b>Литая сталь</b> EN 10213-2	G P 240R
<b>Трубная сталь</b> EN 10208-1 EN 10208-2 API 5LX EN 10216-1/EN10217-1	L210, L240, L290 L240, L290 X42, X46 P235, P275
<b>Сталь для бойлеров и камер высокого давления</b> EN 10028-2	P235, P265, P295
<b>Мелкозернистая сталь</b> 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-	Кг электродов на кг наплав-
			ления - на электрод при	Е (кДж)	рода H (кг/ч)			
2.0x300	40-75	AC	41	58	0,5	10,4	178	1,98
2.5x350	50-90	AC	60	130	0,7	17,8	88	1,57
3.2x350	70-130	AC	66	206	1,0	29,5	53	1,58
4.0x350	130-175	AC	72	333	1,3	43,6	37	1,61
4.0x450	130-175							
5.0x450	185-230							

\*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
2.5	80A	75A	75A	75A	75A	75A
3.2	120A	115A	125A	115A	125A	115A

## ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Сварка в вертикальном направлении сверху вниз возможна только в случае "чистой" структурной стали