

Universalis®

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.1 : E6013
ISO 2560-A : E 42 0 RR 12

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с рутиловым покрытием для ручной сварки структурной стали в вертикальном направлении сверху вниз. Небольшой размер (2.0 и 2.5 мм) идеально подходит для сварки тонких пластин. Очень гладкий вид шва. Самоотделяющийся шлак.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC / DC -

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	BV	DNV	GL	LR	TÜV
2Y	2Y	2Y	2Y	2Y	+

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si
0,1	0,6	0,4

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A Типичные значения	Состояние	Предел текучести (Н/мм²)	Сопротивление разрыву (Н/мм²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж) 0°C	
					мин.	макс.
	ПС	мин. 331 мин. 420 480	мин. 414 500-640 560	мин. 17 мин. 20 26	не требуется мин. 47 50	

ВИДЫ ПОСТАВКИ

Диаметр (мм)	Длина (мм)	Виды поставки						
		2.0	2.5	3.2	3.2	4.0	5.0	5.0
2.0	300	200	130	140	125	80	50	
		2.4	2.8	4.8	5.8	5.9	5.5	

Единица: картонная коробка
Штук в ед-це поставки
Вес нетто/ед. (кг)

Universalis®

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Сорта стали / Код	Тип
Структурная сталь общего назначения EN 10025	S185, S235, S275, S355
Листы судостроительной стали ASTM A 131	Сорта A, B, D, от AH32 до DH36
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, L360 L240, L290, L360 X42, X46, X52, X60 P235, P275, P355
Сталь для бойлеров и камер высокого давления EN 10028-2	P235, P265, P295, P355
Мелкозернистая сталь EN 10025 часть 3 EN 10025 часть 4	S275, S355 S275, S355

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время оплавления - на электрод при максимальном токе - (с)*	Энергия E (кДж)	Вылет электрода H (кг/ч)	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплавленного металла B	Кг электродов на кг наплавленного металла 1/N
2.0x300	40-65	AC	41	58	0,5	11,4	178	2,0
2.5x350	70-100	AC	51	134	0,8	21,1	93	1,96
3.2x350	100-140	AC	57	281	1,3	39,3	47	1,85
3.2x450	100-140	AC	69	341	1,5	49,6	36	1,79
4.0x450	150-200	AC	69	483	2,1	66,9	25	1,67

*Остаток электрода 35 мм

ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЗАПОЛНЯЮЩЕЙ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки			
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PE/4G
2,0	50A			
2,5	100A	95A	85A	85A
3,2	130A	120A	115A	105A
4,0	185A	185A	160A	130A
5,0	260A	260A		

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Наилучший выбор для сварки тонких пластин. Высокоустойчивые к текучести сорта стали, например, S355, L360, P355 и X60, согласно EN 1011-1 требуют предварительного прогрева.