

Область применения

Для резки, строжки, прошивки отверстий, удаления дефектных участков сварных соединений и отливок, разделки свариваемых кромок и корня шва, выполнении других подобных работ при изготовлении, монтаже и ремонте деталей и конструкций из сталей всех марок, а также чугуна, меди, алюминия и их сплавов. Резка производится во всех пространственных положениях на переменном и постоянном токе прямой и обратной полярности.

Характеристики электродов

Покрытие - специальное

Скорость резки:

- низкоуглеродистой стали типа ст 3 ГОСТ 380 толщиной 14 мм - 12 м/ч;
- высоколегированной стали типа ст 08Х18Н9Т ГОСТ 5632 толщиной 12 мм - 12 м/ч.

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла - 0,6 кг

Геометрические размеры электродов и сила тока при сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
3,0	350	180-230
4,0	350	200-300
5,0	350	300-400

Особые свойства

Обеспечивают получение чистого реза (без грата и натеков на поверхности реза).

Технологические особенности сварки

Резку производят на повышенных режимах с наклоном электрода в сторону, противоположную направлению резки (углом вперед). При этом электрод должен совершать возвратно-поступательные движения туда-обратно или сверху-вниз. Прокатка перед резкой: 170-180°С - 1 час.

ОЗР-1М-d

ГОСТ 9466
ТУ 1272-030-46204995-2000

Электроды сертифицированы сертификационным центром Республики Беларусь.