

ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

ОЗС-12		Тип Э-46
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 25.93.15-057-16302447-2018	AWS A5.1:E6013	<u>Э46-ОЗС-12 -Ø-УД</u> Е 43 1 (3) -P12

Основное назначение:



Для ручной дуговой сварки углеродистых и низколегированных сталей с временным сопротивлением разрыву 490 Н/мм². Особенно пригодны для сварки тавровых соединений с получением мелкочешуйчатых вогнутых швов без подрезов. Во всех пространственных положениях сварки.

Рекомендуемые значения тока (А):

Диаметр, мм	Пространственное положение сварки			
	нижнее	вертикальное	потолочное	Вертикальное сверху-вниз
2,0	50-60	40-60	40-60	60-70
2,5	70-80	60-70	60-70	70-80
3,0	90-110	80-90	80-90	90-100
4,0	130-160	120-150	120-140	120-150
5,0	160-200	150-180	-	-

Род тока — переменный или постоянный прямой полярности
Длина дуги — средняя, короткая

Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач 7,5-8,0

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг 1,7

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Химический состав наплавленного металла

Массовая доля элементов, %				
углерод	марганец	кремний	сера	фосфор
Не более 0,10	0,40-0,70	0,10-0,20	0,040	0,045
не более				

Механические свойства металла шва и наплавленного металла

Временное сопротивление разрыву, σ_B , Н/мм ²	Относительное удлинение, δ_5 , %	Ударная вязкость, КСU, Дж/см ²
не менее		
450	18	78

СЕРТИФИКАТЫ

- НАКС РФ по группам технических устройств: ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК
- Санитарно-эпидемиологической экспертизы
- Система сертификации ГОСТ Р
- Свидетельство об одобрении Российским Речным Регистром, категория 2