OK 43.32

PA 1G | PB 2F | PC 2G | PF 3GU | PE 4G | PD 4F

Тип покрытия – толстое рутиловое.Простой в применении электрод с прекрасным формированием шва, и легким отделением шлака. Наилучшие результаты показывает при сварке стыковых и угловых швов в нижнем положении. Позволяет получать хорошие результаты даже начинающим сварщикам. Рекомендуется для сварки конструкций из листового стали с пределом прочности до 500 МПа. Высокая устойчивость горения дуги на малых токах позволяет использовать легкие переносные трансформаторы с невысоким напряжением холостого.Ток: ~ / = (+ /   ) Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6Напряжение холостого хода: 50 ВВыпускаемые диаметры: 2,0; 2,5; 3,2; 4,0; 5,0 и 6,0 ммРежимы прокалки: 220-260°C, 2 часа<table border="1" cellpadding="0" style="border-top: none; border-left: none; border-bottom: 1pt dashed rgb(153, 153, 153); border-right: 1pt dashed rgb(153, 153, 153);"> <tbody><tr> <td rowspan="2" style="border-top: 1pt dashed rgb(153, 153, 153); border-left: 1pt dashed rgb(153, 153, 153); border-bottom: none; border-right: none; padding: 0.75pt;"> <p align="center" style=" text-align: center; "> Классификации и одобрения </td> <td colspan="2" style="border-top: 1pt dashed rgb(153, 153, 153); border-left: 1pt dashed rgb(153, 153, 153); border-bottom: none; border-right: none; padding: 0.75pt;"> <p align="center" style=" text-align: center; ">Типичные характеристики наплавленного металла </td> </tr> <tr> <td style="border-top: 1pt dashed rgb(153, 153, 153); border-left: 1pt dashed rgb(153, 153, 153); border-bottom: none; border-right: none; padding: 0.75pt;"> <p align="center" style=" text-align: center; "> Химический состав, % </td> <td style="border-top: 1pt dashed rgb(153, 153, 153); border-left: 1pt dashed rgb(153, 153, 153); border-bottom: none; border-right: none; padding: 0.75pt;"> <p align="center" style=" text-align: center; ">Механические свойства </td> </tr> <tr> <td valign="top" style="border-top: 1pt dashed rgb(153, 153, 153); border-left: 1pt dashed rgb(153, 153, 153); border-bottom: none; border-right: none; padding: 0.75pt;"> EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 1 2 AWS A5.1: E6013 ГОСТ 9467: Э50 (условно) ABS: 2 BV: 1 DNV.GL: II LR: 2 RS: 2 </td> <td valign="top" style="border-top: 1pt dashed rgb(153, 153, 153); border-left: 1pt dashed rgb(153, 153, 153); border-bottom: none; border-right: none; padding: 0.75pt;"> C   max 0,12 Mn   0,50 Si   0,55 P   max 0,030 S   max 0,030 </td> <td valign="top" style="border-top: 1pt dashed rgb(153, 153, 153); border-left: 1pt dashed rgb(153, 153, 153); border-bottom: none; border-right: none; padding: 0.75pt;"> <p style="margin-right: -5.4pt;">σт   460 МПа <p style="margin-right: -5.4pt;">σв   520 МПа <p style="margin-right: -5.4pt;">δ   27% <p style="margin-right: -5.4pt;">KCV: <p style="margin-right: -5.4pt;">≥59 Дж/см² при -10°C </td> </tr> </tbody></table>

Классификации	ГОСТ 9467 : Э50 (условно)
Одобрения	ABS 2 BV 1 DNV 2 GL 1 LR 1 RS 2

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Сварочный ток	AC, DC+-
Тип сплава	Carbon Manganese
Тип покрытия	Rutile thick covering

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	460 MPa	520 MPa	27 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
ISO		
После сварки	0 °C	60 J
После сварки	-10 °C	55 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si
0.07	0.5	0.4

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
2.0 x 300.0 mm	50-80 A	23 V	167	36 sec	54 %	0.6 kg/h
2.5 x 350.0 mm	50-110 A	25 V	88	46 sec	54 %	0.9 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-150 A	26 V	51	57 sec	57 %	1.3 kg/h
3.2 x 450.0 mm	80-140 A	26 V	40.5	74 sec	54 %	1.3 kg/h
4.0 x 350.0 mm	120-210 A	25 V	35	63 sec	52 %	1.6 kg/h

OK 43.32

Данные наплавки						
Диаметр	**Ток**	**В**	**Кол-во электродов/кг наплавл. Металла**	**Fusion time per electrode at 90% I max**	**КПД, %**	**Производительность наплавки при токе 90% от максимального**
4.0 x 450.0 mm	120-210 A	27 V	27	76 sec	54 %	1.9 kg/h
5.0 x 450.0 mm	170-290 A	26 V	17	87 sec	56 %	2.5 kg/h
6.0 x 450.0 mm	230-370 A	30,6 V	12,4	105 sec	52 %	2.8 kg/h

410002-ru_RU-FactSheet_Main-01 2023-04-26