



OK 50.40

Классификации	AWS A5.1 : E6013 EN ISO 2560-A : E 42 2 RB 1 2 ГОСТ 9467 : Э50 (условно)
---------------	--

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

Механические свойства при растяжении			
Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	470 MPa	540 MPa	25 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи		
Состояние	Температура испытания	Работа удара
ISO		

Хим. состав наплавленного металла		
C	Mn	Si
0.07	0.5	0.2

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
2.5 x 350.0 mm	50-100 A	23 V	88.0	51 sec	80 %	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-150 A	24 V	59	53 sec	55 %	1.15 kg/h
4.0 x 450.0 mm	130-190 A	22 V	27.0	90 sec	150 %	1.5 kg/h
5.0 x 450.0 mm	170-280 A	27.2 V	17.2	92.3 sec	58 %	2.26 kg/h