

Электроды с полуосновной обмазкой предназначены для сварки и наварки аустенитно-ферритных сталей и для трудносвариваемых сталей. Они имеют очень хорошие механические свойства и устойчивость к горячему надрыву. Они подходят для любых применений и рекомендованы для операций по ремонту и техобслуживанию.

## ■ Классификация

EN 1600 / ISO 3581-A : E 29 9 R 2  
AWS A 5.4 : E 312-16

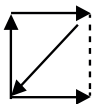
## ■ Применения

- Универсальное использование для операций по ремонту и техобслуживанию.
- Углеродистая сталь,
- Оцинкованная сталь,
- Инструментальная сталь,
- Марганцевая сталь,
- Применимы для несхожей стали.

## ■ Преимущества

- Мягкое и равномерное плавление.
- Хороший внешний вид сварочного шва.
- Хорошее отделение шлака.
- Хорошее сопротивление растрескиванию.

## ■ Положения и полярность



- Поджиг с 50В - Постоянный ток.
- Полярность (+) на электроде.

## ■ Химические свойства

C %	Mn %	Si %	S %	Cu %	Ni %	Cr %	Mo %
0.10	1.20	0.20	0.015	0.05	10.00	30.00	0.10

## ■ Химические свойства

Rs	Rm	A 5 d	KV 0 °C
450 MPa	680 MPa	25%	60 J

## ■ Рекомендации

Ø электрод (mm)	2.0	2.5	3.2
толщина (mm)	2 ▶ 4	3 ▶ 6	8 ▶ +
сварочный ток (A)	30 ▶ 60	40-80	70-100



## Упаковка

Арт.	Ø (mm)	длина (mm)	 X...
081475	Ø 2.5	300	54
081468	Ø 3.2	350	28