

EH 330

Sert Dolgu Uygulamaları için Örtülü Elektrod -

Стандарты

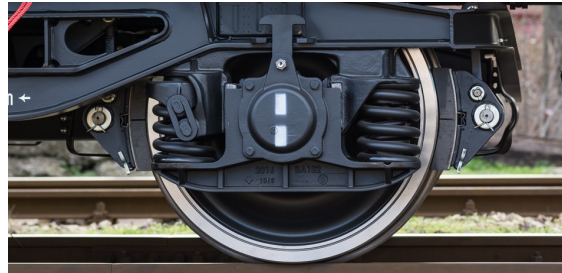
EN 14700	E Fe1
TS EN 14700	E Fe1
DIN 8555	E 1-UM-300-P

Одобрения и Сертификаты

GOST

Области применения и характеристики

Сварочный электрод марки EH 330 производства компании MAGMAWELD разработан для наплавки и ремонта изношенных поверхностей трущихся металлических частей. Дает наплавленный металл средней прочности, поддающийся обработке.



Dayanım Gösterdiği Aşınma Tipleri ve Mikroyapısı

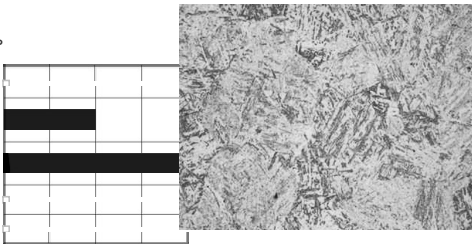
Абразивность
(абразивный износ)

Адгезия

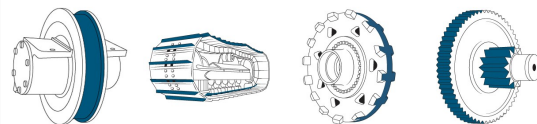
Darbe

Температура

Коррозия



Типовые назначения



Типичные химические значения сварного металла

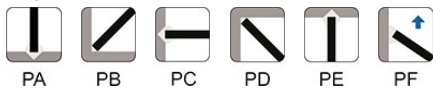
Тип Анализа	C	Si	Mn	Cr	Fe
Сварочный Металл	0.05	0.80	0.65	3.40	95.10

Типичные Механические Значения Сварного Металла

Условия Испытаний	Твердость (НВ)	Индекс износа
После Сварки	320	80

Информация О Приложении

Сварочные Позиции



Полярность:



Параметры и Эффективность Сварки

Диаметр x Длина (мм)	Ток (А)	Сварочный Депозит (кг)/1кг Потребляемый Электрода	Количество Электродов / 1 кг Сварного Депозита	Скорость Осаждения Металла Сварного Шва (кг/ч)
2.50x350	80-120	0,650	79	0,8
3.25x350	120-140	0,670	47	1,2
4.00x450	140-190	0,700	23	1,7
5.00x450	190-240			

Информация Об Упаковке

Код Продукта	Диаметр x Длина (мм)	Количество в коробке	Вес брутто коробки (кг)	Количество коробки в внешней коробке	Вес Брутто Внешней Коробки (кг)	Тип Упаковки
18003HREM2	2.50x350	256 шт.	5,07	3	15,40	Картонная Коробка
18003NEEM2	3.25x350	155 шт.	5,21	3	15,80	Пластиковая Коробка
18003NREM2	3.25x350	155 шт.	5,07	3	15,40	Картонная Коробка
18003SEEM2	4.00x450	104 шт.	6,74	3	20,40	Пластиковая Коробка
18003SSEM2	4.00x450	104 шт.	6,58	3	19,90	Картонная Коробка
18003VSEM2	5.00x450	67 шт.	6,58	3	19,90	Картонная Коробка

Информация Хранение и Повторной Сушки

Как правило не требуется. При необходимости осуществите повторную сушку в течение 1 часа при 110 °С.