

ESR 30

Электрод с рутиловым покрытием - Нелегированные Стали

Стандарты	
AWS/ASME SFA - 5.1	E6013
EN ISO 2560 - A	E 38 A RR 12
TS EN ISO 2560 - A	E 38 A RR 12

Области применения и характеристики

Толстый электрод с рутиловым покрытием марки ESR 30 компании MAGMAWELD, применяется для сварки при изготовлении и ремонте цинковых ванн, особенно изготовленных из армированного железа и сталей с низким содержанием углерода. Наплавочный металл обладает высокой трещиностойкостью против жидкого цинка. Сварка может выполняться как на переменном токе, так и на постоянном токе.

Одобрения и Сертификаты	
TSE	GOST
Материалы	
Ширина	DIN
	M2 (Armco Iron)

Типичные химические значения сварного металла

Тип Анализа	C	Si	Mn
Сварочный Металл	0.02	0.15	0.40

Типичные Механические Значения Сварного Металла

Условия Испытаний	предел текучести (N/мм ²)	Прочность На Разрыв (Н/мм ²)	Удлинение (%)	Сопротивление Ударопрочности ISO-V (J)
После Сварки	380	440	25	20°C → 70

Информация О Приложении

Сварочные Позиции						Полярность:	
PA	PB	PC	PD	PE	PF		
Параметры и Эффективность Сварки							
Диаметр x Длина (мм)						Ток (А)	
2.50x350						60-90	
3.25x350						100-140	
4.00x350						140-180	
5.00x350						200-240	

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
11105HQEM2	2.50x350	125 шт.	2,54	6	15,40	Картонная Коробка
11105HREM2	2.50x350	250 шт.	5,07	3	15,40	Картонная Коробка
11105NQEM2	3.25x350	73 шт.	2,54	6	15,40	Картонная Коробка
11105NREM2	3.25x350	146 шт.	5,07	3	15,40	Картонная Коробка
11105QREM2	4.00x350	101 шт.	5,07	3	15,40	Картонная Коробка
11105TREM2	5.00x350	66 шт.	5,07	3	15,40	Картонная Коробка

Информация Хранение и Повторной Сушки

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