

Сварочный электрод с рутилово-целлюлозным видом покрытия

Классификация

ГОСТ 9467: Тип Э46
EN ISO 2560-A: E 42 0 RC 11
AWS A5.1: E 6013

Описание и преимущества

- Электрод общего назначения для сварки малоуглеродистых и низколегированных конструкционных сталей с пределом текучести до 420 МПа.
- Отличное отделение шлака, хороший внешний вид и форма шва.
- Мало чувствителен к ржавчине и другим загрязнениям свариваемых поверхностей.
- Высокие скорости сварки и низкая вероятность прожогов при сварке тонколистовых конструкций в вертикальном положении «на спуск».
- Легкое начальное и повторное зажигание.
- Пластичность обмазки позволяет легко изгибать электрод без ее разрушения. Это дает возможность вести сварку в трудно доступных местах.

Пространственные положения



сварка во всех пространственных положениях
в том числе вертикальное «на спуск»

Тип и род тока

Переменный ток / постоянный ток
прямой полярности

Одобрения сертификационных агентств

НАКС, ГОСТ Р, LR, TÜV, DB

Типичный химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn
0,07	0,3	0,4

Типичные механические свойства наплавленного металла

σ_t , МПа	$\sigma_{пр}$, МПа	δ , %	Работа удара по Шарпи, Дж 0°C
мин.420	510-610	мин. 22	мин. 47

Упаковка и размеры электродов

Артикул	Диаметр x Длина, мм	Вес 100 шт. электродов, г	Тип упаковки	Вес упаковки, кг
3010100072	2,50 x 350	1760	ККП*	5
3010100075	3,20 x 350	2920	ККП	5
3010100081	4,00 x 350	4290	ККП	5
3010100084	4,00 x 450	5510		
3010100087	5,00 x 350	6955	ККП	5
3010100090	5,00 x 450	8800		

*ККП – картонная коробка в полиэтиленовой пленке

Диапазон сварочного тока, А

Диаметр, мм	Длина, мм	Диапазон сварочного тока, А
2,5	350	60-110
3,2	350	90-140
4,0	350	130-200
4,0	450	130-200
5,0	350	170-240
5,0	450	170-250

Применение

Электрод применяется для сварки и ремонта металлоконструкций бытового и ответственного назначения. Он используется при изготовлении различных видов емкостей и трубопроводов, для сварки кузовов автомобилей и других тонкостенных листовых конструкций, при производстве машиностроительной продукции и строительных конструкций. Электрод марки LOTUS также широко популярен для выполнения прихваток, коротких швов и сварки электрозаклепками.

Примеры свариваемых сталей

Область применения	DIN	EN	ГОСТ
Строительные конструкции общего назначения	St 33, St 34, St 37, St 44, St 44-2, St 44-3, St 52, St 52-3, St 37-4, St 44-4, St 52-4	S185, S235, S275, S355, P235TR2 - P355T2	Ст0, Ст2сп, Ст3сп, сталь 08, сталь 10, сталь 20 и др.
Стали улучшенного качества	StE 255 - StE 420, WStE 255	S255N - S420N, P255NH	Сталь 3, сталь 20, 09Г2С и др.
Сварка труб	StE 210-7 - StE 360-7, StE 290-7 TM - StE 360-7 TM, X42, X46, X52, X60 (API 5LX)	L210 - L360NB, L290MB - L360MB	до К50
Котельное оборудование и сосуды давления	17 Mn 4, 19 Mn 6, H1, H11, H111	P295GH, P355GH, P235GH, P265GH, P285NH	12К, 15К, 14Г, 09Г2С
Теплоустойчивые стали	St 35-8, St 45-8	P235G1TH - P255G1TH	
Литейные стали	GS-38, GS-45, GS-52	GE200, GE240, GE260	

Рекомендации по применению

Рекомендованный режим повторной прокалки перед применением: **+70-80°C в течение 1 часа.**