

ESB 52

Bazık Örtülü Elektrod - Alaşimsız Çelikler

Классификация	
AWS/ASME SFA - 5.1	E7018-1 H4R
EN ISO 2560 - A	E 42 5 B 42 H5
TS EN ISO 2560 - A	E 42 5 B 42 H5
CSA W48	E4918-1-H4

Одобрения и Сертификаты		
CE	TSE	TL
TUV	CWB	BV
ABS	DB	LR
HAKC	DNV	

Kullanıldığı Ana Malzemeler	
EN	DIN
S185 - S355J0	St 33- St 52.3
E295	St 50.2
P235GH, P265GH	H I, H II
P295GH, P355GH	17Mn4, 19Mn5
P235TR2 - P355T2	St37.4 - St 52.4
P235G1TH, P255G1TH	StE 35.8 - StE 45.8
L210 - L360NB	StE 210.7 - StE 360.7
L290MB - L360MB	StE 290.7 TM - StE 360.7 TM
S255N - S420N	StE 255- StE 420
GE 200, GE 240, GE 260	GS 38, GS 45, GS 52
	AH 32, EH 36
	A, B, D, E

Özellikleri ve Uygulama Alanları

Подходит для использования в производстве таких конструкций, подвергающихся динамическим нагрузкам и требующих высокую прочность, как тяжелые стальные конструкции, мосты, плотины, в судостроении, для высокопрочных сварных швов трубопроводов тепловых станций и нефтехимической промышленности, а также при изготовлении резервуаров и сосудов под давлением и котлов. Металл сварного шва имеет очень низкое содержание водорода и обладает высокой устойчивостью к старению. Обеспечивает сварные соединения без трещин и высокой прочности, кроме того, подходит для сварки соединений рельсов и сталей, содержащих до 0,6% углерода (C). Отличается очень легким применением для корневых проходов и позиционной сварки. Обеспечивает превосходное заполнение зазоров. Высокое качество сварных соединений при рентген-контроле.



Kaynak Metalinin Tipik Kimyasal Özellikleri

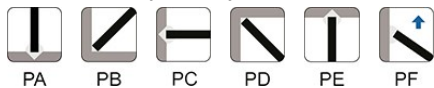
Тип Анализа	C	Si	Mn
Сварочный Металл	0.07	0.40	1.20

Kaynak Metalinin Tipik Mekanik Özellikleri

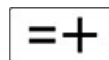
Test Şekli	Akma Dayanımı (N/mm ²)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Удлинение (%)	Çentik Darbe Dayanımı ISO-V (J)
Kaynak Sonrası	460	550	28	-46°C → 110 -50°C → 100

Информация О Приложении

Kullanılabilecek Kaynak Pozisyonları



Тип тока:



Параметры и Эффективность Сварки

Çap x Uzunluk (mm)	Akım (A)	Сварочный Депозит (кг)/1кг Потребляемый Электрода	Количество Электродов / 1 кг Сварного Депозита	Kaynak Metali Yığılma Hızı (kg/saat)	Эффективность(%)
3.25x350	100-150	0,6	47	1,21	122
3.25x450	100-140	0,64	33	1,33	122
2.50x350	60-100	0,59	73	0,8	123
4.00x350	140-190	0,62	31	1,67	124
4.00x450	140-190	0,6	23	1,54	124
6.00x450	260-340	0,69	9	3,19	124
2.00x300	40-70	0,59	89	0,68	124
5.00x450	180-250	0,65	15	2,36	124

Информация Об Упаковке

Ürün Kodu	Çap X Uzunluk (mm)	Количество в Коробке (~)	Kutu Ağırlığı (kg)	Количество Ящиков В Упаковке	Koli Ağırlığı	Тип Упаковки
11206DJEM2	2.00x300	131 шт.	1.8	10	18.3	Вакуумная Упаковка
11206HJEM2	2.50x350	105 шт.	2.5	6	15.6	Вакуумная Упаковка
11206HQEM2	2.50x350	105 шт.	2.5	6	15.4	Картонная Коробка
11206HREM2	2.50x350	209 шт.	5.0	3	15.4	Картонная Коробка
11206NJEM2	3.25x350	70 шт.	2.5	6	15.4	Вакуумная Упаковка
11206NQEM2	3.25x350	70 шт.	2.5	6	15.4	Картонная Коробка
11206NREM2	3.25x350	140 шт.	5.0	3	15.4	Картонная Коробка
11206PJEM2	3.25x450	52 шт.	2.5	6	15.6	Вакуумная Упаковка
11206PSEM2	3.25x450	135 шт.	6.5	3	19.9	Картонная Коробка
11206QJEM2	4.00x350	48 шт.	2.5	6	15.5	Вакуумная Упаковка
11206QQEM2	4.00x350	48 шт.	2.5	6	15.4	Картонная Коробка
11206QREM2	4.00x350	96 шт.	5.0	3	15.4	Картонная Коробка
11206SJEM2	4.00x450	37 шт.	2.5	6	15.6	Вакуумная Упаковка
11206SREM2	4.00x450	73 шт.	5.0	3	15.4	Картонная Коробка
11206SSEM2	4.00x450	95 шт.	6.5	3	19.9	Картонная Коробка
11206VJEM2	5.00x450	24 шт.	2.5	6	16.0	Вакуумная Упаковка
11206VSEM2	5.00x450	61 шт.	6.5	3	19.9	Картонная Коробка
11206XJFM2	6.00x450	16 шт.	2.5	5	15.6	Вакуумная Упаковка
11206XSEM2	6.00x450	42 шт.	6.5	3	19.9	Картонная Коробка

Информация Хранение и Повторной Сушки

Сушку можно производить максимум 5 раз.
Сушить при температуре 350°C в течение 2 часов.