

ESB 48

Bazık Örtülü Elektrod - Alaşimsız Çelikler

Классификация	
AWS/ASME SFA - 5.1	E7018 H8
EN ISO 2560 - A	E 42 3 B 42 H10
TS EN ISO 2560 - A	E 42 3 B 42 H10

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

Kullanıldığı Ana Malzemeler	
EN	DIN
S185 - S355J2	St 33- St 52.3
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 сварочных работ таких конструкций, подвергающихся динамическим нагрузкам и требующих высокую прочность, как мосты, крупные металлоконструкции, в судостроении, при монтаже трубопроводов, а также при изготовлении резервуаров и сосудов под давлением, котлов и машин. Имеет коэффициент выхода металла 115%. Смешиваясь с основным металлом, позволяет получить ровный и чистый сварной шов без дефектов прожига основного металла. Обеспечивает превосходное заполнение зазоров. Обладает высоким качеством сварных соединений при рентген-контроле. Пригоден для выполнения буферного прохода при сварке сталей с высоким содержанием углерода.



Kaynak Metalinin Tipik Kimyasal Özellikleri

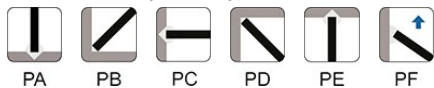
Тип Анализа	C	Si	Mn
Сварочный Металл	0.08	0.40	1.10

Kaynak Metalinin Tipik Mekanik Özellikleri

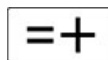
Test Şekli	Akma Dayanımı (N/mm ²)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Удлинение (%)	Çentik Darbe Dayanımı ISO-V (J)
Kaynak Sonrası	460	560	28	-30°C → 140 -40°C → 90

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	Каунак Metali Yığıma Hızı (kg/saat)	Эффективность(%)
3.25x450	90-140	0,64	33	1,22	122
5.00x450	200-250	0,69	13	2,31	123
4.00x350	140-190	0,64	28	1,64	123
6.00x450	260-340	0,69	8	2,68	123
4.00x450	140-190	0,67	21	1,68	123
5.00x350	200-250	0,69	16	2,31	123
2.00x350	50-70	0,61	84	0,63	126
2.50x350	60-90	0,61	70	0,79	126
3.25x350	90-150	0,64	43	1,28	128

Информация Об Упаковке

Ürün Kodu	Çap X Uzunluk (mm)	Количество в Коробке (~)	Kutu Ağırlığı (kg)	Количество Ящиков В Упаковке	Koli Ağırlığı	Тип Упаковки
11204EBEM2	2.00x350	66 шт.	1.0	10	11.3	Пластиковая Коробка
11204EJEM2	2.00x350	160 шт.	2.5	6	15.5	Вакуумная Упаковка
11204EPEN2	2.00x350	64 шт.	1.0	12	12.8	Картонная Коробка
11204EQEM2	2.00x350	160 шт.	2.5	6	15.4	Картонная Коробка
11204EREM2	2.00x350	256 шт.	4.0	3	12.4	Картонная Коробка
11204HBEM2	2.50x350	43 шт.	1.0	10	0.0	Пластиковая Коробка
11204HJEM2	2.50x350	107 шт.	2.5	6	15.5	Вакуумная Упаковка
11204HPEN2	2.50x350	43 шт.	1.0	12	12.8	Картонная Коробка
11204HQEM2	2.50x350	107 шт.	2.5	6	15.4	Картонная Коробка
11204HREM2	2.50x350	213 шт.	5.0	3	15.4	Картонная Коробка
11204NBEM2	3.25x350	28 шт.	1.0	10	0.0	Пластиковая Коробка
11204NJEM2	3.25x350	69 шт.	2.5	6	15.5	Вакуумная Упаковка
11204NPEM2	3.25x350	27 шт.	1.0	12	12.8	Картонная Коробка
11204NQEM2	3.25x350	69 шт.	2.5	6	15.4	Картонная Коробка
11204NREM2	3.25x350	137 шт.	5.0	3	15.4	Картонная Коробка
11204PJEM2	3.25x450	53 шт.	2.5	6	15.6	Вакуумная Упаковка
11204PSEM2	3.25x450	138 шт.	6.5	3	19.9	Картонная Коробка
11204QJEM2	4.00x350	45 шт.	2.5	6	15.5	Вакуумная Упаковка
11204QREM2	4.00x350	91 шт.	5.0	3	15.4	Картонная Коробка
11204SJEM2	4.00x450	34 шт.	2.5	6	15.6	Вакуумная Упаковка

11204SREM2	4.00x450	69 шт.	5.0	3	15.4	Картонная Коробка
11204SSEM2	4.00x450	90 шт.	6.5	3	19.9	Картонная Коробка
11204TJEM2	5.00x350	28 шт.	2.5	6	15.5	Вакуумная Упаковка
11204VREM2	5.00x450	47 шт.	5.0	3	15.4	Картонная Коробка
11204VSEM2	5.00x450	61 шт.	6.5	3	19.9	Картонная Коробка
11204XSEM2	6.00x450	40 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.