

ESB 50

Bazık Örtülü Elektrod - Alaşimsız Çelikler

Классификация	
AWS/ASME SFA - 5.1	E7018 H8
EN ISO 2560 - A	E 42 4 B 42 H5
TS EN ISO 2560 - A	E 42 4 B 42 H5

Одобрения и Сертификаты		
TUV BV CE	DB TL RINA	ABS 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 сварочных работ таких конструкций, подвергающихся динамическим нагрузкам и требующих высокую прочность, как рабочая техника, стальные конструкции, мосты, в судостроении, при производстве перепускных труб, изготовлении резервуаров и сосудов под давлением, котлов и машин. Металл сварного шва сохраняет ударную прочность при рабочих температурах до -50°C, обеспечивает сварные соединения без растрескивания даже при сварке сталей с содержанием углерода до 0.40%. Имеет коэффициент выхода металла 120%. Высокое качество сварных соединений при рентген-контроле. Кроме того, подходит для выполнения буферного прохода при сварке сталей с высоким содержанием углерода.



Kaynak Metalinin Tipik Kimyasal Özellikleri

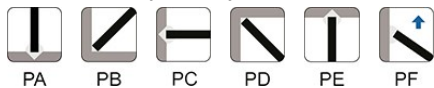
Тип Анализа	C	Si	Mn
Сварочный Металл	0.07	0.35	1.45

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	470	560	29	-30°C → 100 -50°C → 60

Информация О Приложении

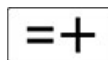
Kullanılabilir Kaynak Pozisyonları



Параметры и Эффективность Сварки

Çap x Uzunluk (mm)	Akım (A)
2.50x350	60-90
3.25x450	90-140
4.00x450	140-190
6.00x450	260-340
4.00x350	140-190
2.00x350	40-60
3.25x350	90-150
5.00x450	190-250

Тип тока:



Информация Об Упаковке

Ürün Kodu	Çap X Uzunluk (mm)	Количество в Коробке (~)	Kutu Ağırlığı (kg)	Количество Ящиков В Упаковке	Koli Ağırlığı	Тип Упаковки
11205EBEM2	2.00x350	67 шт.	1.0	10	11.3	Пластиковая Коробка
11205EREM2	2.00x350	267 шт.	4.0	3	12.4	Картонная Коробка
11205HBEM2	2.50x350	45 шт.	1.0	10	11.3	Пластиковая Коробка
11205HJEM2	2.50x350	111 шт.	2.5	6	15.5	Вакуумная Упаковка
11205HQEM2	2.50x350	111 шт.	2.5	6	15.4	Картонная Коробка
11205HREM2	2.50x350	223 шт.	5.0	3	15.4	Картонная Коробка
11205NBEM2	3.25x350	28 шт.	1.0	10	11.3	Пластиковая Коробка
11205NJEM2	3.25x350	70 шт.	2.5	6	15.5	Вакуумная Упаковка
11205NQEM2	3.25x350	70 шт.	2.5	6	15.4	Картонная Коробка
11205NREM2	3.25x350	141 шт.	5.0	3	15.4	Картонная Коробка
11205PSEM2	3.25x450	144 шт.	6.5	3	19.9	Картонная Коробка
11205QJEM2	4.00x350	47 шт.	2.5	6	15.5	Вакуумная Упаковка
11205QQEM2	4.00x350	47 шт.	2.5	6	15.4	Картонная Коробка
11205QREM2	4.00x350	94 шт.	5.0	3	15.4	Картонная Коробка
11205SSEM2	4.00x450	95 шт.	6.5	3	19.9	Картонная Коробка
11205VSEM2	5.00x450	62 шт.	6.5	3	19.9	Картонная Коробка
11205XSEM2	6.00x450	44 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.