

Стандарты	
AWS/ASME SFA – 5.1	E 7016
DIN 8529	E Y 42 67 Mn B H5
EN 499	E 42 6 B 42 H5

Применение / Свойства:

Многоцелевой электрод для сборочных работ, сварки в мастерских и ремонтах; также одобрен для стыковой сварки рельсов. Гладкий и чистый шов, сливающийся с основным металлом без подрезов. Хорошие свойства перекрытия зазоров. Электрод имеет стабильную и концентрированную дугу и хорошо подходит для сварки на переменном токе. Он особенно подходит для сварки корневого прохода и позиционной сварки. Сварные швы имеют рентгеновское качество.

Анализ металла сварного шва в % (типичные значения):				
C	Mn	Si	S	P
0.052	1.58	0.42	0.42	0.01

Механические свойства цельносварного металла: (единичные значения являются типичными)			
Прочность на разрыв (N/mm ²)	Предел текучести (N/mm ²)	Удлинение A5 (%)	Ударная вязкость (Дж) ISO-V -45°C
500 - 640	>420	>22	103 (в среднем)



Параметры сварки		
Диаметр (мм)	Длина (мм)	Сила тока (А)
2.5	350	60 - 90
3.25	350 - 450	90 - 140
4.0	350 - 450	135 - 190
5.0	350 - 450	190 - 260
6.0	350 - 450	300 - 380

Материалы:

Стандарт DIN St 37-2 - St 60-2; St 37-3 - St 52-3; St 37.0 - ST 52.0; St 37.4 - St 52.4; StE 210,7 - StE 360,7; StE 210,7 TM -StE 360,7 TM; St 35,8 - St 45,8; HI; HII;

17mn 4; GL-A 36 - GL-E 36; StE 255 - StE 355; WStE 255 - WStE 355; TStE 255 - TStE 355; TT ST 35 N; GS-38; GS-52

S235JR - E335; S235J2G3 - S355J2G3; P235T1 - P355T1; P235T2; P355T2; L210 - L360NB; L290MB - L360MB; p235g1th; p255g1th; p235gh; p265gh;p295gh; s355g1s - s355g3s; s255n - s355n; p255nh - p355nh; s255nl - s355nl

A27a.A36 Gr.all; A214; A242 Gr. 1-5; A266 Gr. 1, 2, 4; A283 Gr. A, B, C, D; A285 Gr.A, B, C; A299 Gr.A, B; A328; A366; A515 Gr.60, 65, 70; A516 Gr.55; A570 Gr.30, 33, 36, 40, 45; A572 Gr.42, 50; A606 Gr.all; A607 Gr.45; A656 Gr.50, 60; A668 Gr.A, B; A907 Gr.30, 33, 36, 40; A841; A851 Gr.1, 2; A935 Gr.45; A936 Gr.50.

API 5 L Gr. B, X42-X56

Прокалка: при температуре от 300°C до 350°C в течение 2 часов,
затем при температуре 100°C в течение 1 часа

Утверждено: DNV