

Általános leírás

Kiváló minőségű bázikus elektróda nagyszilárdságú ötvöztelen finomszemcsés szerkezeti vagy mangánacélok hegesztéséhez. A varratfém melegrepedésállósága és szívóssága kiváló. E tulajdonságait mind váltó-, mind egyenáramról történő hegesztés során képes produkálni.

Kihozatal

125%

Hegesztőáram

AC
DC+

Üresjárat feszültség

$U > 65 \text{ V}$

Hegesztési pozíciók



Besorolás

EN ISO 2560-A E 46 5 B 32 H5
SFA/AWS A5.1 E7018-1H4 R

Varratfém átlagos vegyi összetétele, %

C	Si	Mn	S	P
0,05-0,1	0,3-0,7	1,1-1,6	0,03	0,03

Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Folyáshatár | 480 MPa
Szakítószilárdság | 590 MPa
Nyúlás | 28%

Ütőmunka (KV)

Vizsgálati hőmérséklet	Ütőmunka (KV)
-20°C	115 J
-50°C	50 J

Jóváhagyások

BV	3YH5	ABS	3H5, 3Y
DNV	4YH5	CWB	CSA W48
RS	3YH5	DB	10.039.03
LR	3YH5	GL	3YH5
VdTÜV	00632	CE	EN 13479

Hegesztési paraméterek

Átmérő x hossz (mm)	Hegesztőáram		W (kg)	η (%)	N (kg/kg)	B (db/kg)	H (kg/h)	T (s/db)	Hegesztő- feszültség (V)
	min (A)	max (A)							
2.5x350	80	110	2.38	127	0.64	65.8	0.86	63.5	22.6
3.2x350	110	140	3.9	126	0.62	41.1	1.22	72	22.6
3.2x450	110	140	5.0	125	0.69	30.0	1.40	88	24
4.0x350	140	200	5.8	121.7	0.62	28	1.77	72.5	23.2
4.0x450	140	200	7.4	125	0.70	19.0	2.00	94	24
5.0x450	200	270	10.8	125	0.72	13.0	3.00	94	24
6.0x450	215	360	12.6	125	0.72	9.0	4.00	98	25

W = 100 db elektróda tömege

η = 1 kg maghuzallal lehegesztett varratfém * 100 (kihozatali határfok)

N = Varratfém-tömeg / elektródatömeg

B = 1 kg varratfémhez szükséges elektróda

H = Varratfém-tömeg / 1 óra ivídő (a maximális áramerősség 90 %-val)

T = 1 darab elektróda leolvasztásához szükséges idő (a maximális áramerősség 90 %-val)