

Хімічний склад звичайного металу,%

Відповідно до вимог AWS A5.1 / Типові результати

C Вуглець	Mn Марганець	Si Кремній	P Фосфор	S Сірка
≤ 0,11	0,40...0,65	0,15...0,40	≤ 0,035	≤ 0,030

МЕХАНІЧНІ ВЛАСТИВОСТІ МЕТАЛУ ШВА

Відповідно до вимог AWS A5.1 / Типові результати

Тимчасовий опір, МПа:	500...640
Границя плинності, МПа:	≥ 420
Відносне видовження, %:	≥ 22
Ударна в'язкість KCU +20 °C, Дж/см²	≥ 78
Енергія поглиненого удару KV 0 °C, Дж	≥ 47

ПРОКАЛЮВАННЯ ПЕРЕД ЗВАРЮВАННЯМ

- допустимий вміст вологи в покритті перед використанням не перевищує 0,9%
- у разі зволоження покриття електродів вище норми - просушити протягом 60 хв при 120±10 °C.

ТИПОВІ ПАРАМЕТРИ ЗВАРЮВАННЯ

Сила зварювального струму, А для електродів діаметром, мм

2.0 мм	2.5 мм	3.0 мм	3.2 мм	4.0 мм	5.0 мм
50 - 70	60 - 90	80 - 110	90 - 120	110 - 150	150 - 210

Зварювання проводити постійним струмом будьякої полярності (рекомендується зворотна, «+» на електроді) або змінним струмом з напругою холостого ходу джерела струму 50 В.

ПОЛОЖЕННЯ ШВІВ ПРИ ЗВАРЮВАННІ



PA PB PC PF PG PE PD