

Классификация

ГОСТ 9467: Тип Э46
EN ISO 2560-A: E 42 0 RC 11
AWS A5.1: E 6012

Описание и преимущества

- ✓ STEP – электрод общего назначения для сварки малоуглеродистых и низколегированных конструкционных сталей.
- ✓ Отличные сварочно-технологические свойства при сварке во всех пространственных положениях в том числе в вертикальном положении «на спуск».
- ✓ Мало чувствителен к ржавчине и другим загрязнениям свариваемых поверхностей.
- ✓ Легкое начальное и повторное зажигание.
- ✓ Пластичность обмазки позволяет легко изгибать электрод без ее разрушения. Это дает возможность вести сварку в трудно доступных местах.
- ✓ Легкое начальное и повторное зажигание. Высокие скорости сварки и низкая вероятность прожогов при сварке тонколистовых конструкций в вертикальном положении «на спуск».

Пространственные положения



Сварка во всех пространственных положениях в том числе вертикальное «на спуск»

Типичный химический состав наплавленного металла

%

| C | Si | Mn |
|------|-----|-----|
| 0,08 | 0,4 | 0,5 |

Тип и род тока



- Переменный ток
- Постоянный ток прямой полярности

Одобрения сертификационных агентств



НАКС, ГОСТ PTL, DNV-GL, BV, ABS, LR,

Типичные механические свойства наплавленного металла

| Предел текучести МПа | Предел прочности при растяжении МПа | Относительное удлинение % | Работа удара по Шарпи Дж 0°C |
|----------------------|-------------------------------------|---------------------------|------------------------------|
| мин. 420 | 510-610 | мин. 22 | мин. 47 |

Упаковка и размеры прутков

| Артикул | Диаметр x Длина, мм | Вес 100 шт. электродов, г | Вес упаковки, кг |
|------------|---------------------|---------------------------|------------------|
| 3010100045 | 2,50 x 350 | 2120 | 5 |
| 3010100048 | 3,20 x 350 | 3370 | 5 |
| 3010100054 | 4,00 x 350 | 5130 | 5 |
| 3010100057 | 4,00 x 450 | 6660 | 5 |
| 3010100060 | 5,00 x 350 | 8090 | 5 |
| 3010100063 | 5,00 x 450 | 10410 | 5 |

Диапазон сварочного тока, А

| Диаметр, мм | Длина, мм | Диапазон сварочного тока, А |
|-------------|-----------|-----------------------------|
| 2,5 | 350 | 60 - 110 |
| 3,2 | 350 | 90 - 150 |
| 4,0 | 350 | 130 - 200 |
| 4,0 | 450 | 130 - 200 |
| 5,0 | 350 | 170 - 250 |
| 5,0 | 450 | 170 - 250 |

Примеры свариваемых сталей

| Область применения | DIN | EN | ГОСТ |
|--|---|--|---|
| Строительные конструкции общего назначения | St 33, St 34, St 37, St 44, St 44-2, St 44-3, St 52, St 52-3, St 37-4, St 44-4, St 52-4 | S185, S235, S275, S355, P235TR2 - P355T2 | Ст0, Ст2сп, Ст3сп, сталь 08, сталь 10, сталь 20 и др. |
| Стали улучшенного качества | StE 255 - StE 420, WStE 255 | S255N - S420N, P255NH | Сталь 3, сталь 20, 09Г2С и др. |
| Сварка труб | StE 210-7 - StE 360-7, StE 290-7 TM - StE 360-7 TM, X42, X46, X52, X60 (API 5LX) | L210 - L360NB, L290MB - L360MB | до К50 |
| Котельное оборудование и сосуды давления | 17 Mn 4, 19 Mn 6, H1, HII, HIII | P295GH, P355GH, P235GH, P265GH, P285NH | 12К, 15К, 14Г, 09Г2С |
| Теплоустойчивые стали | St 35-8, St 45-8 | P235G1TH - P255G1TH | |
| Литейные стали | GS-38, GS-45, GS-52 | GE200, GE240, GE260 | |

Применение

- ✓ Электрод STEP применяется для сборки, сварки и ремонта металлоконструкций и оборудования различного назначения. STEP используется для изготовления емкостей, резервуаров и контейнеров, для сварки кузовов автомобилей и других тонкостенных листовых конструкций, при производстве машиностроительной продукции и строительных конструкций. Очень удобен при сварке конструкций, имеющих много коротких швов во всех пространственных положениях. Электрод марки STEP также рекомендуется для выполнения прихваток, коротких швов и сварки электрозаклепками.

Рекомендации по применению

- ✓ Рекомендованный режим повторной прокалки перед применением: ⏏ +70-80°C в течение 1 часа.