

# LASER B 47

## электрод сварочный основной вид покрытия

**LASER B 47**  
электрод сварочный  
I основной вид покрытия I

### Упаковка и размеры прутков

Артикул	Диаметр x Длина, мм	Вес 100 шт. электродов, г	Вес упаковки, кг
3010100351	2,50 x 350	2410	5
3010100354	3,20 x 350	3790	5
3010100363	4,00 x 450	6850	5
3010100369	5,00 x 450	10715	5

### Диапазон сварочного тока, А

Диаметр, мм	Длина, мм	Диапазон сварочного тока, А
2,5	350	80 - 110
3,2	350	100 - 140
4,0	450	130 - 190
4,0	450	190 - 240

### 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, St 50-2, St 60-2, Ck 55, C55	S185, S235, S275, S355, P235TR2 - P355T2, E295, E335, C 55	Ст0, Ст2сп, Ст3сп, Ст4кп и др.
Стали улучшенного качества	StE 255 - StE 420, WStE 255 - WStE 420, TStE 255 - TStE 420	S255N - S420N, P255NH - P420NH, S255NL - S420NL / P275NL1 - P355NL1	17Г1С, 09Г2С, 10ХСНД, 10Г2С1 и др.
Сварка труб	StE 210-7 - StE 360-7, StE 290-7 TM - StE 360-7 TM, X42, X46, X52, X56 (API 5LX)	L210 - L360NB, L290MB - L360MB,	до К54
Котельное оборудование и сосуды давления	17 Mn 4, 19 Mn 6, H1, H11, H111	P295GH, P355GH, P235GH, P265GH, P285NH	18К, 20К, 16ГС, 10Г2С и др.
Судостроительные стали	A, D, E AH32 - EH36		A, B, C, D, AH32 до EH36
Теплоустойчивые стали	St 35-8, St 45-8	P235G1TH - P255G1TH	
Литейные стали	GS-38, GS-45, GS-52, GS-60	GE200, GE240, GE260, GE300	

### Классификация

ГОСТ 9467: Тип Э50А  
EN ISO 2560-A: E 42 4 B 42 H5  
AWS A5.1: E 7018 H4

### Описание и преимущества

- ✓ Применяется для сварки малоуглеродистых и низколегированных конструкционных сталей.
- ✓ Отличные сварочно-технологические свойства при сварке во всех пространственных положениях за исключением вертикального положения «на спуск».
- ✓ Метал шва обладает хорошими прочностными и пластическими свойствами.
- ✓ Высокая сопротивляемость металла шва образованию «холодных» трещин. Низкое содержание диффузионного водорода в наплавленном металле – до 4 мг / 100 г.
- ✓ Эффективность применения электрода – 120%.

### Пространственные положения



Сварка во всех пространственных положениях за исключением вертикального «на спуск»

### Типичный химический

состав наплавленного металла

%

C	Si	Mn
0,07	0,5	1,0

### Тип и род тока



• Постоянный ток обратной / прямой полярности

### Одобрения

сертификационных агентств



НАКС, ГОСТ Р, ABS, DNV-GL

### Типичные механические свойства наплавленного металла

Предел текучести МПа	Предел прочности при растяжении МПа	Относительное удлинение %	Работа удара по Шарпи Дж -40°С
мин. 420	500-610	мин. 24	мин. 47

### Применение

- ✓ **LASER B 47** используется для сварки строительных и мостовых конструкций, трубопроводов, резервуаров, цистерн, контейнеров, деталей машин, судов и барж, а также других ответственных металлоконструкций, которые эксплуатируются при низких температурах. Может применяться для сварки сталей с повышенным содержанием фосфора и серы, а также высокоуглеродистых сталей. Рекомендуется для выполнения переходных слоев при восстановлении формы и геометрии деталей, изготовленных из высокоуглеродистых сталей.

### Рекомендации по применению

- ✓ **Рекомендованный режим** повторной прокатки перед применением: ⚡ +300-+350°С в течение минимум 2-х часов.