

Классификация

ГОСТ 9467:	Тип Э46
EN ISO 2560-A:	E 42 0 RR 53
AWS A5.1:	E 7024

Описание и преимущества

- ✓ Сварка малоуглеродистых и низколегированных конструкционных сталей.
- ✓ Высокопроизводительный электрод с эффективностью применения – 160%.
- ✓ Экономически целесообразен при сварке толсто-стенных стыковых соединений с разделкой и тавровых соединений.
- ✓ Наличие железного порошка в обмазке значительно увеличивает производительность электродов.
- ✓ Сварка в нижнем и горизонтальном положениях.
- ✓ Легкое отделение шлака, мягкое горение дуги и отличный внешний вид сварного шва.
- ✓ Отличная смачиваемость свариваемых поверхностей/деталей.
- ✓ Более толстая обмазка электродов имеет высокую стойкость при работе на больших значениях сварочного тока.

Пространственные положения



Сварка в нижнем и горизонтальном положениях

Тип и род тока



- Переменный ток
- Постоянный ток прямой полярности

Типичный химический состав наплавленного металла

%

C	Si	Mn
0,07	0,4	0,7

Одобрения

сертификационных агентств



НАКС, ГОСТ Р

Типичные механические свойства наплавленного металла

Предел текучести МПа	Предел прочности при растяжении МПа	Относительное удлинение %	Работа удара по Шарпи Дж +20°С
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
3010100171	3,2 x 350	4710	5
3010100177	4,0 x 450	9830	5
3010100180	5,0 x 450	14950	5

Диапазон сварочного тока, А

Диаметр, мм	Длина, мм	Диапазон сварочного тока, А
3,2	350	4710
4,0	450	9830
5,0	450	14950

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	S255N - S420N	Сталь 3, сталь 20, 09Г2С и др.
Сварка труб	StE 210-7 - StE 360-7, StE 290-7 TM - StE 360-7 TM	L210 - L360NB, L290MB - L360MB	до К50
Котельное оборудование и сосуды давления	17 Mn 4, H1, H11, H111	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 СЕМ идеально подходит для** сварки соединений в нижнем и горизонтальных положениях, обеспечивая высокую производительность и эффективность сварочных работ. СЕМ широко используется в тяжелом машиностроении и судостроении, для сварки котлов и сосудов давления, автомобильных рам и каркасов, мостовых и строительных конструкций, а также других конструкций, при изготовлении которых требуется высокая эффективность и снижение затрат на сварку.

Рекомендации по применению

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