

OK 50.40



Тип покрытия – рутилово-основное. Простой в применении электрод, предназначенный для сварки неповоротных стыков труб из конструкционных сталей с пределом прочности до 500 МПа в положении вертикаль на подъем. Невысокий коэффициент наплавки позволяет легко удерживать сварочную ванну небольших размеров в различных пространственных положениях и легко формировать обратный валик корневого прохода.

Tok: ~ / = (+ / ;)

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6

Напряжение холостого хода: 60 В

Выпускаемые диаметры: 2,5; 3,2; 4,0 и 5,0 мм

Режимы прокали: 200-250°C, 60 мин

Классификации и одобрения	
Типичные характеристики наплавленного металла	
Химический состав, %	
Механические свойства	
EN ISO 2560-A: E 42 2 RA 5 3 AWS A5.1: E7027 ГОСТ 9467: Э50 (условно) ABS: 3Y BV: 3Y DNV.GL: III Y LR: 3YM	
C Mn Si P S max 0,030 max 0,030	
σ_t: 430 МПа σ_v: 520 МПа δ: 26% KCV: 81 Дж/см² при -20deg;C 69 Дж/см² при -30deg;C	

OK 50.40

Классификации	AWS A5.1 : E6013 EN ISO 2560-A : E 42 2 RB 1 2 ГОСТ 9467 : Э50 (условно)
---------------	--

Сварочный ток	AC, DC+-
Тип сплава	Carbon Manganese
Тип покрытия	Rutile-basic covering

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	470 MPa	540 MPa	25 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
ISO		

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si
0.07	0.5	0.2

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
2.5 x 350.0 mm	50-100 A	23 V	88.0	51 sec	80 %	0.8 kg/h
3.2 x 350.0 mm	80-150 A	24 V	59	53 sec	55 %	1.15 kg/h
4.0 x 450.0 mm	130-190 A	22 V	27.0	90 sec	150 %	1.5 kg/h
5.0 x 450.0 mm	170-280 A	27.2 V	17.2	92.3 sec	58 %	2.26 kg/h