

ЦУ-5



Basic coated electrodes for manual arc welding piping of carbon and low-alloyed steels for nuclear power station and also for boilers, vessels, heat exchangers and etc with max temperature 400 °C. Can also be used for root in thick walled pipes.

Классификации	ГОСТ 9467 : Э50А ОСТ : 24.948.01-90
Одобрения	ГосАтомНадзор

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Сварочный ток	DC+
Тип сплава	CMn
Тип покрытия	Basic

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
2.5 x 350.0 mm	65-90 A	20-22 V	59 %	0.77 kg/h