

Electrozi Bazici Monolith Basic 3,2x350mm (2,5Kg)



Rating: Nu a fost evaluat încă?

Not Available

[Pune o întrebare despre acest produs](#)

Producător [PlasmaTec](#)

Descriere

Certificare: AWSA 5.1:E7018 / ISO 2560-A-E 424 B 42 H 5 / GOST 9466

Tipul învelișului: bazic cu pulbere metalică

Proprietăți mecanice ale metalului depus: $R_m \geq 500-640 \text{ N/mm}^2$, $A_5 \geq 26\%$, $KCV/KCU \geq 180 \text{ J/cm}^2$

Curentul de sudare: 90-165A

Sudarea se face cu curent continuu cu orice polaritate (recomandat cu polaritate inversă (+) la electrod), sau curent alternativ și o tensiune de mers în gol a echipamentului de minim 60-80V.

Lungimea electrodului: 350mm

Număr de electrozi în pachet: 65-75buc

Certificări: CE, TÜV, GOST

Ambalare: pachet de 2,5Kg, cu trei straturi de izolație (plastic, carton, plastic)

DESTINAȚIA ȘI DOMENIUL DE APLICARE

Electrozii UONI-13/55 PLASMA sunt destinați pentru sudarea în toate pozițiile spațiale a construcțiilor importante și a conductelor din oțel cu conținut de carbon și oțel slab aliat cu limita de rezistență de la 500 MPa până la 640 MPa, mai ales dacă este necesară asigurarea rezistenței mănșii la îmbinărilor sudate la fisurarea la cald. Au o largă aplicabilitate în domeniul construcțiilor de poduri, în construcția și repararea navelor și producția vaselor sub presiune.

Condiții privind utilizarea

Coeficientul topirii prin sudare – 0,5-11,5 g/A.h. Consumul de electrozi pentru 1 kg de metal depus prin sudare – 1,58 kg. Productivitatea nominală până la 115%.

Sudarea cu electrozii UONI-13/55 PLASMA se realizează cu curent continuu de polaritate inversă sau cu curent alternativ de la transformator cu tensiunea de mers în gol cel puțin de 70±10V.

Electrozii cu diametrul de la 2,0 mm până la 4 mm sunt destinați pentru realizarea sudurii în toate pozițiile spațiale, în afară de cea verticală ascendentă, iar electrozii cu diametrul de 5,0 mm – pentru sudare în poziția orizontală pe suprafața verticală și poziția verticală descendentă.

INFORMAȚII SUPLIMENTARE

Electrozii UONI-13/55 PLASMA se disting prin rezistența crescută a cordonului depus și de asemenea, asigură obținerea unei cusături sudate de o puritate deosebită și cu un conținut de hidrogen scăzut. Posibilitatea efectuării sudurii cu curent alternativ îmbunătățește proprietățile cordonului sudat. Transferul rapid a metalului în picături fine la sudare cu UONI 13/55 asigură formarea ușoară a cordonului sudat și o stabilitate mai bună a arcului electric.

Datorită adăugării pulberii de fier în învelișul electrozilor, a crescut cu 20% eficacitatea utilizării electrozilor UONI-13/55 PLASMA, și în același timp: Sunt compensate pierderile de metal prin stropire.

Este redus consumul de electrozi cu 10-15%.

Este ridicată productivitatea topirii prin sudare cu 8-10%.

Zgura nu se amestecă cu baia de metal topit, se formează un cordon cu aspect estetic și cu o bună detașare a zgurii.

CALCINAREA ÎNAINTE DE SUDARE

În condiții normale de depozitare, calcinarea înaintea sudurii nu este necesară. În caz de umezire, calcinarea se face la 380 – 420°C timp de 60 min.

Unități în cutie: 1

Recenzii

Există încă recenzii pentru acest produs.

