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





Rating: Nu a fost evaluat înc?
Not Available

[Pune o întrebare despre acest produs]

Produc?tor[PlasmaTec]

Descriere

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

Tipul înveli?ului: bazic cu pulbere metalic?

Propriet??i mecanice ale metalului depus: R_m?500-640N/mm2, A_5?26%, KCV/KCU?180J/cm^2

Curentul de sudare: 90-165A

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

Lungimea electrodului: 350mm

Num?r de electrozi în pachet: 65-75buc

Certific?ri: CE, TÜV, GOST

Ambalare: pachet de 2,5Kg, cu trei straturi de izola?ie (plastic, carton, plastic)

DESTINA?IA ?I DOMENIUL DE APLICARE

Electrozii UONI-13/55 PLASMA sunt destina?i pentru sudarea în toate pozi?iile spa?iale a construc?iilor importante ?i a conductelor din o?el cu con?inut de carbon ?i o?el slab aliat cu limita de rezisten?? de la 500 MPa pân? la 640 MPa, mai ales dac? este necesar? asigurarea rezisten?ei m?rite a îmbin?rilor sudate la fisurarea la cald. Au o larg? aplicabilitate în domeniul construc?iilor de poduri, în construc?ia ?i repararea navelor ?i produc?ia vaselor sub presiune.

Condi?ii 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 nominal? pân? 115%.

Sudarea cu electrozii UONI-13/55 PLASMA se realizeaz? cu curent continuu de polaritate invers? sau cu curent alternativ de la transformator cu tensiunea de mers în gol cel pu?in de 70±10V.

Electrozii cu diametrul de la 2,0 mm pân? la 4 mm sunt destina?i pentru realizarea sud?rii în toate pozi?iile spa?iale, în afar? de cea vertical? ascendent?, iar electrozii cu diametrul de 5,0 mm – pentru sudare în pozi?ia orizontal? pe suprafa?? vertical? ?i pozi?ia vertical descendent?.

INFORMA?II SUPLIMENTARE

Electrozii UONI-13/55 PLASMA se disting prin rezisten?a crescut? a cordonului depus ?i de asemenea, asigur? ob?inerea unei cus?turi sudate de o puritate deosebit? ?i cu un con?inut de hidrogen sc?zut. Posibilitatea efectu?rii sud?rii cu curent alternativ îmbun?t??e?te propriet??ile cordonului sudat. Transferul rapid a metalului în pic?turi fine la sudare cu UONI 13/55 asigur? formarea u?oar? a cordonului sudat ?i o stabilitate mai bun? a arcului electric.

Datorit? ad?ug?rii pulberii de fier în înveli?ul electrozilor, a crescut cu 20% eficacitatea utiliz?rii electrozilor UONI-13/55 PLASMA, ?i în acela?i timp: Sunt compensate pierderile de metal prin stropire.

Este redus consumul de electrozi cu 10-15%.

Este ridicat? productivitatea topirii prin sudare cu 8-10%.

Zgura nu se amestec? cu baia de metal topit, se formeaz? un cordon cu aspect estetic ?i cu o bun? deta?are a zgurii.

CALCINAREA ÎNAINTE DE SUDARE

În condi?ii normale de depozitare, calcinarea înaintea sud?rii nu este necesar?. În caz de umezire, calcinarea se face la 380 – 420°C timp de 60 min.

Unit??i în cutie: 1

Recenzii

Exist? înc? recenzii pentru acest produs.