

Clasificari/Standarde

SR EN 499: E 42 4 B 42 H10
AWS A 5.1: E 7018
DIN 1913: E 51 55 B 10
ISO 2560: E 51 5 B 120 20 H10

Autorizari

LLOYD'S REGISTER OF SHIPPING
DET NORSKE VERITAS
TÜV BAYERN SACHSEN
DEUTSCHE BAHN
AMERICAN BUREAU OF SHIPPING
BUREAU VERITAS
GERMANISCHER LLOYD
REGISTRUL NAVAL ROMAN

DESCRIERE SI APLICATII

Electrozi bazici cu pulbere de fier în invelis, destinati structurilor puternic solicitate static si dinamic si sectiunilor groase din oteluri slab aliate, la temperaturi de pana la - 40° C. Se recomanda pentru sudarea otelurilor urmatoare:

- OL 44.4 ; OL52.2 ; OL 52.4 ; OL 50 - STAS 500/2
- K 41 .6 a ; K 47.6a - STAS 2883/3
- OT 450.1 ; OT 450.2 ; OT 450.3 ; OT 500.1 ; OT 500.2 ; OT 500.3 - STAS 600
- A 32 ; D 32 ; D 36 - STAS 8324
- OCS 44.4a ; OCS 52.5a - STAS 9021
- S185, S235, S275, S355 – EN 10025
- P 235, P265, P295, P335 – EN 10028-2
- S275, S355, S420 – EN 10113-3

COMPORTARE LA SUDARE

Specifica electrozilor cu invelis bazic, arcul arde stabil. Bun aspect al cordonului cu stropire redusa. Zgura acopera bine randul de sudura, iar dupa solidificare se desprinde usor.

Continutul de hidrogen difuzibil: max 10 cm³/100 g M. D.

Randamentul nominal efectiv : RE = 116 %

POZITII DE SUDARE



1G PA 2F PB 2G PC 3G PF 4G PG 5G PF AWS EN

TIP CURENT

DC (+); AC

COMPOZITIA CHIMICA A DEPOZITULUI

C %	Mn %	Si %	P %	S %	S % + P%
0,05-0,10	0,70 -1,10	0,25 -0,60	max. 0,03	max. 0,03	max. 0,05

CARACTERISTICI MECANICE ALE METALULUI DEPUS

Limita de curgere N/mm ²	Rezistenta la rupere N/mm ²	Alungirea A 5d %	Kv J			
			+20°C	0°C	-20° C	-40°C
430-490	510-550	min. 24	min.140	min.100	min.80	min.47

INDICATII DEPOZITARE SI CALCINARE

Inainte de sudare electrozii se vor usca in mod obligatoriu timp de 2 ore la 250÷300°C.

INDICATII DE SUDARE SI AMBALARE

DIAMETRU mm	LUNGIME mm	CURENT DE SUDARE A	Kg/pachet	Kg/carton
1,60	250	35 - 50	3,5	14,0
2,00	300	50 - 80	3,5	14,0
2,50	[300] 350	65 - 90	[3,5] 4,0	[14,0] 12,0
3,25	[350] 450	120 - 140	[4,0] 5,5	[12,0] 16,5
4,00	[350] 450	160 - 190	[4,0] 5,5	[12,0] 16,5
5,00	450	210 - 230	5,5	16,5
6,00	450	210 - 230	6,0	18,0