

Bāziskā tipa elektrods

SPEZIAL



Standarti:	EN 499	E 38 2 B 12 H10
	DIN 1913	E 51 43 B (R) 10
	AWS/ASME SFA-5.1	E 7016-H8

PIELIETOJUMS UN ĪPAŠĪBAS	Elektrods dažādiem pielietojumiem. Izmantojams montāžas darbos, darbnīcās un remontmetināšanā. Gludi un tīri metinājumi, kuri pāriet pamatmetālā bez spraugu veidošanās. Izcilas spraugu aizmetināšanas īpašības. Pateicoties dubultajam apvalkam veidojas stabils un koncentrēts loks, un tādēļ elektrodus ir ideāli piemēroti saknes šuves metināšanai un metināšanai neērtos stāvokļos. Metinājuma šuve ir <u>droša rentgena staru pārbaudēm.</u>		
MATERIĀLI	Nelegēti konstrukciju tēraudi.	no St 33 līdz St 52-3	DIN 17 100
	Katlu plāksnes	H I, H II, 17 Mn 4	DIN 17 155
	Cauruļu tēraudi	līdz St 52.4	DIN 1629
		no St35.8 līdz 17 Mn 4	DIN 17 175
		no StE 210.7 līdz StE 360.7 tai skaitā atbilstošās TM-pakāpes	DIN 17 172
	Smalkgraudaini konstrukciju tēraudi	no StE 255 līdz StE 355 no WStE 255 līdz WStE 355	DIN 17 102
Kuģu būves tēraudi	A, B, D, E		
Lietie tēraudi	GS-38 līdz GS-52	DIN 1681	

METINĀJUMA MATERIĀLA ĶĪMISKAIS SASTĀVS (%)

C	Si	Mn
0.06	0.7	0.9

METINĀJUMA MATERIĀLA MEHĀNISKĀS ĪPAŠĪBAS

Tecēšanas robeža N/mm ²	Stiepes izturība N/mm ²	Pagarinājums A _{5.5} %	ISO-V Džouli +20°C	ISO-V Džouli -20°C
>380	470-600	>20	150	80

ŽĀVĒŠANA: Pirms lietošanas žāvēt 2 stundas 300° līdz 350°C

STRĀVA: ieteicams izmantot līdzstrāvas pozitīvo polu pie elektroda; vai maiņstrāvu.

Diametrs (mm)	Ø 2.0	Ø 2.50	Ø 3.25	Ø 4.0	Ø 5.0	Ø 6.0
Strāva A	55-65	60-90	95-150	140-190	190-250	260-330

METINĀŠANAS POZĪCIJAS: visas; metināšana vertikāli uz leju - ierobežota.