

КОМСОМОЛЕЦ-100

Условное обозначение электродов

Нормативная документация	Классификация	Условное обозначение
ГОСТ 9466-75, ТУ 1272-005-50133500-2008		Комсомолец-100- \varnothing 3,0

Основное назначение электродов Комсомолец-100

Для сварки и наплавки изделий из меди марок М1, М2, М3. Возможна сварка меди со сталью. Сварка в нижнем и наклонном положении постоянным током обратной полярности.

Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва		
	Нижнее	Вертикальное	Потолочное
3,0	90-110	-	-
4,0	120-140	-	-
5,0	170-190	-	-

Характеристики плавления электродов Комсомолец-100

Коэффициент наплавки, г/Ач	14,0
Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг	1,6

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства металла шва	Кол-во
Временное сопротивление разрыву, МПа, σ_b	$\geq 250,000$
Относительное удлинение, %, δ_5	$\geq 10,000$
Ударная вязкость +20°C, Дж/см ² , КСУ ⁺²⁰	$\geq 20,000$

Химический состав наплавленного металла	Массовая доля элементов, %
железо, Fe	0,600 - 1,000
марганец, Mn	4,800 - 5,200

Химический состав наплавленного металла	Массовая доля элементов, %
кремний, Si	0,600 - 0,900

Особые свойства:

Обеспечивают получение наплавленного металла с электропроводностью до 20% электропроводности технической чистой меди.

Технологические особенности сварки:

Сварку производят с предварительным местным подогревом изделий до температуры 300-700 °С (в зависимости от толщины свариваемого металла). В процессе сварки следует держать короткую дугу.
Прокалка перед сваркой: 180±20°С 1 час

Сертификаты

Комсомолец-100
д. 3,0; 4,0; 5,0
Система сертификации ГОСТ Р
госстандарт России (ГОСТ Р)
Срок действия до
15.01.2022
Сертификат соответствия РОСС
RU.НА36.Н03568

Комсомолец-100
д. 4,0
Национальная ассоциация
контроля и сварки (НАКС)
Срок действия до
10.02.2024
Свидетельство (Область
применения на объектах под
наблюдением Ростехнадзора)
АЦСМ-49-00852