



ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ И НАПЛАВКИ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

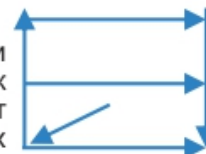
ТИП Э46

ОЗС-12

ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 1272-005-43941405-2014 ОСТ 5.9224-75	AWS A 5.1 EN499 ISO 2560	E6013 E382R12 E433R12	<u>Э46-ОЗС-12-Ø-УД</u> E43 1(3)-P12
--	--------------------------------	-----------------------------	--

Основное назначение

Электроды марки ОЗС-12 предназначены для ручной дуговой сварки ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей, когда к формированию швов в различных пространственных положениях предъявляют повышенные требования. Сварка во всех пространственных положениях постоянным током прямой полярности и переменным током от источников питания с напряжением холостого хода (50±5)В.



РЕКОМЕНДУЕМОЕ ЗНАЧЕНИЕ ТОКА, (А)			
Диаметр, мм	Положение шва		
	нижнее	вертикальное	потолочное
2,0	40-70	50-60	50-60
2,5	50-80	60-70	60-70
3,0	80-100	70-100	70-100
4,0	140-200	140-160	140-180
5,0	180-240	160-200	-

ХАРАКТЕРИСТИКИ ПЛАВЛЕНИЯ ЭЛЕКТРОДОВ	
Коэффициент наплавки, г/Ач	Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг
8,0-8,5	1,7

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МЕТАЛЛА ШВА И НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА			
Механические свойства металла шва, не менее:		Химический состав наплавленного металла, %:	
Временное сопротивление разрыву, МПа	480	Углерод	≤ 0,10
Предел текучести, МПа	380	Марганец	0,50-0,70
Относительное удлинение, %	22	Кремний	0,10-0,20
Относительное сужение, %	45	Сера	≤ 0,030
Ударная вязкость, Дж/см ² :		Фосфор	≤ 0,030
-при температуре +20°С (КCU)	110		
-при температуре -20°С (KCV)	59		

Особые свойства

Позволяют выполнять сварку на предельно низких токах. Имеют повышенную эффективность при сварке тавровых соединений с получением вогнутых швов.

Технологические особенности сварки

Допускается сварка удлиненной дугой по окисленной поверхности.

Прокатка электродов при увлажнении покрытия (норма – не более 0,3%) – 160-190°С – 60мин.