

Электрод рутиловый Золотой Мост Т-50



Название: Т-50 (J422, J40.50)

Аналоги: МР-3, АНО-21

AWS: GB/T 5117 E4303

Тип покрытия: титано-кальциевое.

Описание

Т-50 является электродом с современной формулой состава покрытия. Имеет отличные сварочно-технологические и механические свойства: стабильное горение дуги, низкий уровень разбрызгивания, отличную отделяемость шлака и хороший внешний вид шва. Есть возможность сварки во всех пространственных положениях, в том числе нисходящих швов способом «сверху-вниз». Электроды Т-50 обеспечивают лёгкое первичное и повторное зажигание сварочной дуги на низких токах, стабильное горение от сварочных трансформаторов с низким напряжением холостого хода, хорошее формирование сварных швов во всех пространственных положениях, мелкочешуйчатые швы и лёгкое отделение шлаковой корки, надёжную защиту сварочной ванны от окислов, возможность выполнять сварку короткой и длинной дугой.

Тип тока — AC/DC.

Применение: Для ручной дуговой сварки ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей с содержанием углерода до 0,25% и с временным сопротивлением разрыву до 500 МПа, когда к формированию швов предъявляются повышенные требования. Например: Q235, 09MnV, 09Mn2 и т.д.

Также будет полезен при: изготовлении и ремонте резервуаров, других емкостей, эксплуатируемых под давлением; сварке судовых сталей; соединении неповоротных стыков труб; сварке деталей машин, спецтехники, промышленного оборудования и т. д.

Изделия позволяют получить высокопрочный надёжный шов, в том числе в конструкциях, рассчитанных на работу в условиях высокого давления.

Химический состав проволоки (%):

Химический состав	C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V
Норма	≤0.20	≤1.20	≤1.00	≤0.035	≤0.040	≤0.30	≤0.20	≤0.30	≤0.08
Практические	0.078	0.39	0.18	0.018	0.023	0.020	0.032	0.008	0.005

Механические свойства наплавленного металла:

Объект	Предел прочности (МПа)	Предел текучести (МПа)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость при -20°C	
				≥27	≥47
Норма	≥430	≥330	≥20	≥27	≥47
Практические	475	390	29.5	97	73

Требование рентгеновской дефектоскопии: II

Номинальный ток (AC/DC):

Диаметр проволоки (мм)	Ø2.0	Ø2.5	Ø3.2	Ø4.0	Ø5.0
Сварочный ток (А)	40~70	60~100	80~140	140~220	180~240