

**"ЕЛЕКТРОДИ" АД гр. Ихтиман**

003

МАРТА М**Обозначение по стандарти**БДС 5517-77: Е 50
DIN 1913-84: Е 51 54 RR(B)7EN 499-94: Е 38 4 R(B)12
AWS A 5.1: Е 6013**Предназначение**

Дебелообмазан електрод с рутиловобазичен тип обmazка, особено подходящ за корен на шевове, подлежащи на безразрушителен контрол. Препоръчва се за заваряване на метални конструкции от нисковъглеродни и нисколегирани стомани, тръбопроводи и др. Електродът има добри заваръчно-технологични свойства при работа с променлив ток. Заварява във всички пространствени положения с изключение на вертикал отгоре надолу. Допуснат от TUV за заварени съединения в температурен интервал от -20 до +450°C.

Заварявани материали**Стомани нелегирани строителни с общо предназначение:**

по БДС 2592-71: В Ст1, В Ст2, В Ст3, В Ст4
 по EN 10025-93: S 185 S 235JR S 235JRG1 S 235JRG2 S 235J0 S 275JR S 275J0 S 275J2G3 S 275J2G4 S 355JR S 355J0 S 355J2G3 E 295
 W№: 1.0035 1.0037 1.0036 1.0038 1.0114 1.0044 1.0143 1.0144 1.0145 1.0045 1.0553 1.0570 1.0050
 по DIN 17100 : St 33 St 37-2 USt 37-2 RSt 37-2 St 37-3 St 44-2 St 44-3 St 44-3N - - St 52-3 St 52-3N St 50-2

Тръби стоманени:

по БДС 5785-83: 05 кп, 08 пс, 10 кп, 10 пс, 15 кп, 15 пс, 20 кп, 20 пс
 W№: 1.0308 до 1.0581
 по DIN 1629 : St 35 до St 52.4

Тръби стоманени топлоустойчиви:

по БДС 6609-73: 12 к, 18 к
 W№: 1.0305 1.0405 1.0481 1.0482
 по DIN 17175-79: St 35.8 St 45.8 17 Mn4 19 Mn5

Тръби стоманени дребнозърнести

по БДС 4880-89: 08 ГБ
 по EN 10208-2-96: - L 245 NB L 290 NB - L 360 NB L 245 MB L 290 MB L 360 MB
 W№: 1.0307 1.0457 1.0484 1.0409 1.0582 1.0418 1.0429 1.0578
 по DIN 17172 : StE 210.7 StE 240.7 StE 290.7 StE 320.7 StE 360.7 - StE 290.7 TM StE 360.7 TM
 ANSI/API 5L: A B X42 X52 B X42 X52

Стомана въглеродна качествена конструкционна:

по БДС 5785-83: Ст 05 до Ст 25
 W№: 1.0301 1.0401 1.0453 1.0402 1.0460
 по DIN 17200: C 10 и Cк 10 C 15 и Cк 15 C 16.8 C 22 и Cк 22 C 22.8

Отливки стоманени:

по БДС 3492-86: 15 Л, 25 Л
 W№: 1.0420 1.0446
 по DIN 1681-85: GS - 38 GS - 45

Стомана листов за котлостроенето:

по БДС 5930-76: 1 кпК, 12 К, 16 К, 18 К
 по EN 10028-93: P 235 GH P 265 GH P 295 GH P 355 GH
 W№: 1.0345 1.0425 1.0481 1.0473
 по DIN 17155-83: H I H II 17 Mn4 19 Mn6

Стоманена дребнозърнеста, конструкционна:

по БДС 4880-89: 08ГБ, 09Г2, 09Г2С, 09Г2БФ, 10Г2САФ, 10Г2СФГ, 12Г2СБ
 по EN 10113-93: S 275 N S 275 NL S 355 N S 355 NL S 275 M S 275 ML S 355 M S 355 ML
 W№: 1.0490 1.0491 1.0545 1.0546 1.8818 1.8819 1.8823 1.8834
 по DIN 17102 : StE 285 TStE 285 StE 355 TStE 355 - - StE 355TM TStE 355TM

Типичен състав на наварен метал %

	C	Si	Mn
	0,1	0,25	0,5

Механични показатели на наварен метал

Граница на провлачване $R_c H [N/mm^2] \geq 380$ 420 типично
 Якост на опън $R_m [N/mm^2] \geq 470-600$ 530 типично
 Относително удължение $A_5 [\%] \geq 20$ 22 типично
 Работа на удар $A_v [J] +20^\circ C \geq 100$ 120 типично
 $-40^\circ C \geq 47$ 65 типично

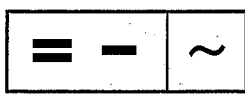
Заваръчен ток и полярност

Променлив или постоянен (-)

$\phi [mm]$	2,00	2,50	3,20	4,00	5,00
ток [A]	50 - 80	70 - 100	100 - 140	140 - 180	180 - 240

Размери, маса, опаковка

Диаметър [mm]	2,00	2,50	3,20	4,00	5,00
Дължина [mm]	250	350	350	450	450
Тегло на кутия [kg]	3,6	5,0	5,0	6,0	6,0
Тегло на кашон [kg]	18	25	25	30	30
Брой електроди в кутия	380	250	152	93	62

**ВНИМАНИЕ !** Преди употреба подсуши 1 час при 150° C

* Тегло гарантирано, брой приблизителен. Обратното - по договореност!