

Каталог продукции // Ручная дуговая сварка / Электроды сварочные

МК-А



ЭЛЕКТРОДЫ СВАРОЧНЫЕ

МК-А

ГОСТ 9466-75, 9467-75:

Э-50А - МК-А - 4,0 - УД
Е516 - Б20

Применение

- Мостостроение;
- Строительные конструкции;

Свариваемые материалы

- Атмосферостойкие стали с повышенным сопротивлением атмосферной коррозии в неокрашенном виде класса прочности С345 и С390, в т.ч. 14ХГНДЦ;

Преимущества

- Отлично подходят для работ в условиях монтажа;
- Электроды имеют техническое заключение и рекомендуются к применению при заводском изготовлении и монтаже конструкций пролётных строений пешеходных, городских, автодорожных и железнодорожных мостов Обычного исполнения и Северного исполнения «А» и «Б» по группе КСМ;

Особенности

- Плавящиеся покрытые электроды;
- Для ручной дуговой сварки;
- Содержание диффузионного водорода <math>< 5 \text{ см}^3/100 \text{ г}</math>;
- Диаметр 4,0 мм, длина 450 мм;
- Коробки по 6 кг;



Производитель
сварочного
оборудования

инженерный
и технологический
сервис

www.npfets.ru
(812) 321-61-61



ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

C,%	Mn,%	Si,%	Ni,%	Cr,%	Cu,%	P,%	S,%
≤ 0,10	0,5-0,8	0,3-0,5	0,4-0,8	0,3-0,5	0,3-0,5	< 0,015	< 0,015

* для сочетания проволоки ПСФ-А-0402 с флюсом СТ-65

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Предел текучести, МПа	Временное сопротивление разрыву, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость КСЧ, Дж/см ²		
			-40 °С	-50 °С	-60 °С
> 420	> 530	> 22	> 80	> 60	> 50

* для сочетания проволоки ПСФ-А-0402 с флюсом СТ-65



Производитель
сварочного
оборудования

АО «Научно–производственная фирма «Инженерный и технологический сервис»
+7 (812) 321–61–61 www.npfets.ru 194292, Россия, Санкт–Петербург, Домостроительная ул., д. 2