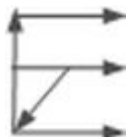


ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

ОЗС-4		Тип Э-46
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 25.93.15-056-16302447-2018	AWS A5.1:E6012	<u>Э46-ОЗС-4 -Ø-УД</u> E 43 0 (3) -P22

Основное назначение:



Для ручной дуговой сварки ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей, с временным сопротивлением разрыву до 490 Н/мм² во всех пространственных положениях сварки, кроме вертикального сверху вниз.

Рекомендуемые значения тока (А):

Диаметр, мм	Пространственное положение сварки		
	нижнее	вертикальное	потолочное
3,0	90-100	80-90	70-90
4,0	160-180	150-160	150-160
5,0	200-250	170-180	-

Род тока — переменный или постоянный прямой полярности (на электроде минус),
допускается сварка на обратной полярности
Длина дуги — средняя, короткая

Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач 8,5-9,2
Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг 1,65

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Химический состав наплавленного металла

Массовая доля элементов, %				
углерод	марганец	кремний	сера	фосфор
			не более	
Не более 0,11	0,50-0,85	0,10-0,20	0,040	0,045

Механические свойства металла шва и наплавленного металла

Временное сопротивление разрыву, σ_b , Н/мм ²	Относительное удлинение, δ_5 , %	Ударная вязкость, КСУ, Дж/см ²
не менее		
450	18	79

СЕРТИФИКАТЫ

- НАКС РФ по группам технических устройств: ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК
- Санитарно-эпидемиологической экспертизы продукции.
- Система сертификации ГОСТ Р