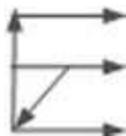


ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

МЭЗЛБ-52У		Тип Э-50А
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 25.93.15-050-16302447-2018	AWS 5.1 E7015	<u>Э50А-МЭЗЛБ-52У -Ø-УД</u> Е 51 5 -Б 2 4

Основное назначение:



Для ручной дуговой сварки корневых, заполняющих и облицовочных швов ответственных металлоконструкций и труб из углеродистых низколегированных сталей прочностных классов до К54 включительно (нормативный предел прочности до 530МПа), а также подварочного слоя труб прочностных классов до К60 включительно (нормативный предел прочности до 580МПа), когда к металлу сварных швов предъявляются повышенные требования по пластичности и ударной вязкости, в том числе при пониженных температурах. Применяются в случаях, когда необходимо повысить прочность обратной стороны сварочного шва, в частности, когда сварка швов возможна только с одной стороны.

Рекомендуемые значения тока (А):

Диаметр, мм	Пространственное положение сварки		
	нижнее	Вертикальное	потолочное
2,6	60-90	50-80	50-80
3,2	80-130	70-120	70-120
4,0	140-170	130-150	130-150
5,0	180-240	150-200	-

Род тока — постоянный обратной полярности (на электроде плюс); постоянный прямой полярности для корневых швов (на электроде минус); длина дуги — короткая, предельно короткая

Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач	12
Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг	1,45
Количество диффузионного водорода, вакуумным методом по ГОСТ 23338	Не более 5,0см ³ /100г наплавленного металла

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Химический состав наплавленного металла

Массовая доля элементов, %				
углерод	марганец	кремний	сера	фосфор
			не более	
Не более 0,10	0,90-1,25	0,20-0,50	0,020	0,020

Механические свойства металла шва и наплавленного металла

Механические свойства металла шва, не менее				
Временное сопротивление разрыву, σ_b , Н/мм ²	Предел текучести, σ_T , Н/мм ²	Относительное удлинение, δ_5 , %	Ударная вязкость, при Дж/см ²	
			KCU	KCV-40°C
530	410	22	150	34
Типичные значения				
560-590	450-490	25-27	170-200	50-80

СЕРТИФИКАТЫ

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