

# Omnia® 46

## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.1 : E6013  
ISO 2560-A : E 38 0 R 11

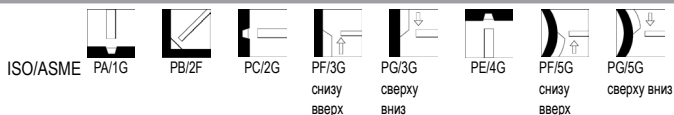
## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием рутилового типа для сварки общего назначения в любых пространственных положениях  
Пригодны для сварки конструкционной стали (2.5, 3.2, 4.0 мм)

Электроды небольшого диаметра идеально подходят для домашней сварки

Пригодны для применения с трансформаторами с низким напряжением холостого хода (мин. напряжение холостого хода 42 В)

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



## РОД ТОКА

AC / DC -

## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	BV	DNV	GL	LR	TÜV
2	2	2	2	2	+

## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si
0,06	0,5	0,45

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние		Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж) 0°C
Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A		мин. 331	мин. 414	мин. 17	не требуется
Средние значения	ПС	420 430	500-640 480	20 26	мин. 47 60

## ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	2,0	2,5	3,2	3,2	4,0	4,0	5,0
	Длина (мм)	300	350	350	450	350	450	450
Картонная коробка	Штук в единице	370	250	175	150	110	95	55
	Вес нетто/ед. (кг)	4,2	4,8	5,3	6,2	2,0	2,3	5,8
Тубус Linc	Штук в единице	89	54	33	-	22	-	-
	Вес нетто/ед. (кг)	1,0	1,0	1,0	-	1,0	-	-

Идентификационное обозначение: 6013-OMNIA 46

Цвет торца электрода: желтый

Omnia® 46: вер. EN 24

# Omnia® 46

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали / Код	Тип
<b>Конструкционная сталь общего назначения</b>	
EN 10025	S185, S235, S275
<b>Листы судостроительной стали</b>	
ASTM A 131	Сорт А, В, D
<b>Литая сталь</b>	
EN 10213-2	G P 240R
<b>Трубная сталь</b>	
EN 10208-1	L210, L240, L290
EN 10208-2	L240, L290
API 5LX	X42, X46
EN 10216-1/EN10217-1	P235, P275
<b>Сталь для бойлеров и камер высокого давления</b>	
EN 10028-2	P235, P265, P295
<b>Стали с мелкозернистой структурой</b>	
EN 10025 часть 3	S275
EN 10025 часть 4	S275

## ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Род тока	Время горения	Тепловложе- ние	Производи- тельность наплавки	Вес / 1000 шт. (кг)	Шт. электродов на кг напл. металла	Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/Н
			- на электрод при (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2,0 x 300	50-60	AC	43	57	0,5	11,4	154	1,68
2,5 x 350	70-90	AC	68	134	0,6	19,2	84	1,60
3,2 x 350	90-125	AC	80	220	0,9	30,3	50	1,51
3,2 x 450	100-135	AC	102	303	0,9	41,3	38	1,56
4,0 x 350	140-190	AC	74	323	1,5	45,5	33	1,49
4,0 x 450	150-200	AC	95	456	1,5	62,1	26	1,58
5,0 x 450	180-240	AC	115	662	1,8	105,5	17	1,75

\*Остаток электрода 35 мм

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки							
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G снизу вверх	PG/3G сверху вниз	PE/4G	PF/5G снизу вверх	PG/5G сверху вниз
2,0	55A	55A	55A	50A	55A		50A	55A
2,5	80A	85A	85A	80A	85A	85A	80A	85A
3,2	110A	115A	115A	110A	115A	110A	110A	115A
4,0	170A	175A	175A	175A	180A	175A	175A	180A
5,0	220A	230A		230A				