

Область применения

S-9016.G используется для сварки высокопрочных углеродистых и низколегированных сталей в судостроении, мостостроении, строительстве, а также при производстве сосудов давления и подвижного состава.

Описание

S-9016.G покрытый электрод основного типа. Обладает хорошими сварочно-технологическими свойствами во всех положениях сварки. Обеспечивает спокойное и стабильное горение дуги.

Технологические особенности сварки

- ① Перед использованием необходима прокалка при 350~400°C в течение 60 мин.
- ② Используйте обратно ступенчатую технику сварки. Зажигание дуги на основном металле, может повлечь образование трещин.
- ③ Сварку производить короткой дугой.
- ④ Используйте предварительный нагрев до температуры 60~80°C перед сваркой.
- ⑤ Наплавка за один проход большего слоя, при использовании завышенного сварочного тока и малой скорости сварки может привести к снижению предела текучести и ударной вязкости.

Положения сварки

Ток



1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF) (PE)

AC, DC +

Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo
0.06	0.52	1.09	0.016	0.010	0.56	0.23

Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Предел текучести МПа	Предел прочности МПа	EL (%)	Темп. С	Работа удара по Шарпи Дж
570	655	27.2	0 -20	125 78

Сертификаты

Упаковка

ABS

Упаковка 5кг
Коробка 5кг X 4 : 20кг

Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр, мм	2.6	3.2	4.0	5.0	6.0
Длина, мм	350	350	400	400	450
F	55~90	90~130	130~180	180~240	250~310
V-ур, OH	50~80	85~120	110~170	150~200	-