



OLIVER
PRO

Сварочные электроды
46.00

OLIVER 46.00

PRO

Предназначены для сварки тонколистового металла. Возможна сварка прихваточными швами. Электроды малочувствительны к качеству подготовки кромок свариваемых деталей и позволяют проводить сварку оцинкованной, окрашенной, загрязненной и слегка ржавой стали, а также вести сварку «в окружении воды». Легкий поджиг, в том числе повторный и высокая эластичность сварочной дуги, отсутствие особых требований к качеству подготовки кромок свариваемых деталей, возможность сварки во всех пространственных положениях без изменения сварочного тока позволяют вести сварку даже начинающим и низкоквалифицированным сварщикам.

Режимы сварки:

Диаметр, Ø мм	2.0	2.5	3.0	4.0
Длина, мм	300	350	350	450
Ток, А	40-100	50-110	70-130	100-170

Назначение:

для сварки и наплавки рядовых и ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных конструкционных сталей с временным сопротивлением разрыву до 450 МПа.

Прокалка:

110±10°C в теч. 1 часа

Положения сварки:

сварка осуществляется во всех пространственных положениях.

Аналоги:

Esab OK 46.00, FOX OHV, OMNIA 46.

Механические свойства наплавленного металла:

Временное сопротивление разрыву, МПа	≥ 450
Предел текучести, МПа	≥ 360
Относительное удлинение, %	≥ 22
Ударная вязкость KCU, Дж/см ²	≥ 80 при +20°C



смотри на сайте

Э 46

E6013

E 38 2 R12

TU BY 100172845.026-2019

ГОСТ 9467

ГОСТ 9466

AWS A5.1

ISO 2560A