



**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 <sup>2</sup> | ≥ 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