

### Класификация:

SFA/AWS A 5.1: E 7016 - 1 (БДС EN 499 - 94): (E 42 5 В 12 H5)  
 БДС EN ISO 2560-A: E 42 5 В 12 H5 GOST 9467-75: E50A

### Предназначение:

Базичен електрод за едностранно заваряване на тръби и конструкции с постоянен и с променлив ток (AC/DC). Проварът в корена е дълбок, шева е с плоска форма, а шлаката се отделя лесно. Стабилната дъга и балансираният състав на обмазката правят електрода лесен за работа във всички заваръчни позиции. Подходящ е за заваряване на тръбопроводи от стомана тип API 5L X56, както и за заваряване на кореновите слоеве на тръби с по-висока якост, като API 5L X60, X65 и X70.

<b>Тип на обмазката:</b>	Калциево базична	<b>Одобрения и сертификати:</b>	
<b>Заваръчен ток:</b>	~ / = (±)	ABS	3H5, 3Y
<b>Рандеман:</b>	95%	LR	3YH15
<b>Изушаване:</b>	300 - 350 °C/2ч.	DNV	3YH5
<b>U на празен ход:</b>	мин. 60 V	Sepros	UNA 485155

Съдържание на дифузионен водород: < 5ml/100g



### Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):

C	Si	Mn
0,06	0,5	1,2

### Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	R <sub>m</sub> (MPa)	R <sub>eL</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	KV (J) / °C		
					- 20	- 40	- 50
ISO	TZ 0	530	440	30	150	120	100

TZ 0: без термообработка след заваряване

### Режими на заваряване и производителност:

Ø x l (mm)	N (kg)	B (бр)	H (kg/h)	T (s)	U (V)	Ток (A)	№ за поръчка
2,5 x 350	0,63	87,7	0,70	57	26	60 - 85	537025(хххх)*
3,2 x 350	0,60	53,6	1,10	60	28	80 - 130	537032(хххх)*
4,0 x 450	0,63	24,6	1,70	86	24	115 - 190	537040(хххх)*

\* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел И.