



## OMNIA 46

### КЛАССИФИКАЦИЯ

ГОСТ : 9466, 9467  
 ТУ : 1272-099-27286438-2011

### ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с покрытием рутил-целлюлозного типа для сварки общего назначения в любых пространственных положениях

Электроды малого диаметра хорошо подходят для бытовой сварки

Хорошо подходит для трансформаторов с низким напряжением холостого хода (мин. напряжение холостого хода 42 В)

### ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ (ISO/ASME)

### РОД ТОКА



АС / DC -

### УТВЕРЖДЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

NAKS (диам. 2.5, 3.0, 4.0, 5.0 мм)

ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК

### ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

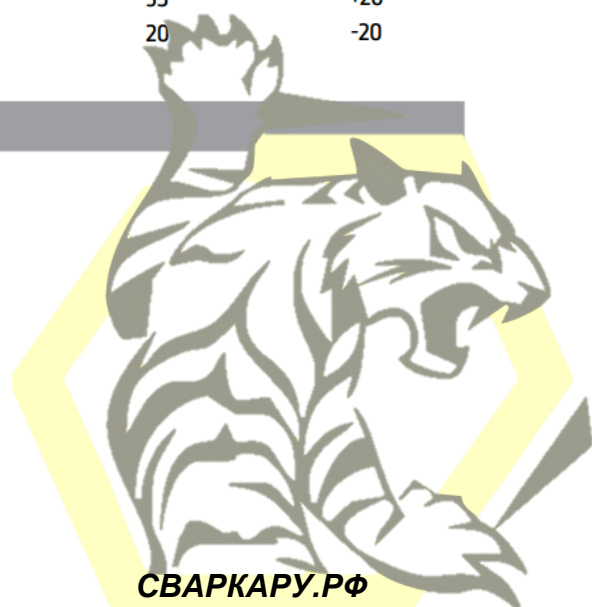
С	Mn	Si	S	P
не более 0.10	0.4-0.7	0.2-0.5	не более 0.025	не более 0.025

### МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, НЕ МЕНЕЕ

Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость, Дж/см <sup>2</sup> , КСУ	Работа удара KV (Дж)	Температура испытаний (°C)
360	450	22	50	35	+20
			30	20	-20

### ВИДЫ УПАКОВКИ

	2.5	3.0	4.0	5.0
Диаметр (мм)	2.5	3.0	4.0	5.0
Длина (мм)	350	350	450	450
Картонная коробка, вес (кг)	4	5	6.5	5.5



СПЕЦМАГАЗИНЫ ДЛЯ СВАРЩИКОВ

# СВАРКАРУ



НАДЕЖНОСТЬ КАЧЕСТВО ПРОФЕССИОНАЛИЗМ

## OMNIA 46

### ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Диаметр x длина (мм)	Ток (А)	Рог тока	Коэффициент наплавки, г/А ч	Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг
2.5x350	65-90	АС/DC-	8.5-9.0	1.7
3.0x350	100-140	АС/DC-	8.5-9.0	1.7
4.0x450	140-190	АС/DC-	8.5-9.0	1.7
5.0x450	190-240	АС/DC-	8.5-9.0	1.7

### ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения							
	РА/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G на подъем	PG/3G на спуск	PE/4G	PF/5G на подъем	PG/5G на спуск
2.5	65-90	65-90	65-80	65-80	65-90	65-80	65-80	65-80
3.0	100-140	100-140	100-130	90-120	100-140	90-120	90-120	90-120
4.0	140-190	140-190	130-150	120-160	140-170	120-140	120-140	120-140
5.0	190-240	190-240	---	---	---	---	---	---

### ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Прокатка перед сваркой: 100-120°C в течение 1 часа.

