

Materiálový list

THJ506/AWS E7016(53302): EN ISO 2560-B-E4916 A

Obalená bazická elektroda pro svařování nelegovaných konstrukčních ocelí s univerzálním použitím. Hlavní předností tohoto materiálu je vysoká kvalita při zachování nejlepšího poměru cena/výkon. Vhodnost použití např. při svařování namáhaných konstrukcí, tlakových nádob, potrubí a kotlů z ocelí do pevnosti cca 480MPa. Vhodná například i pro svařování betonářských ocelí.

Vhodnost pro svařování, např.:

P 235/S 235 až P 420/S 420

Klasifikace svarového kovu:

EN ISO 2560-B-E-4916 A

Svařovací proud (A): = (+)

Teplota přesoušení: 350-380°C/1hod

Poloha svařování: PA, PB, PC, PD, PE, PF

Schválení: ABS, GL, DNV, LR, ZC, BV, NKK

Typické chemické složení čistého svárového kovu:

C 0,07

Mn 1,1

Si 0,35

S 0,012

P 0,018

Ni 0,030

Cr 0,035

Mo 0,005

V 0,004

Požadované chemické složení čistého svárového kovu:

C ≤0,1

Mn 0,85 – 1,40

Si ≤0,65

S ≤0,030

P ≤0,035

Ni ≤0,030

Cr ≤0,20

Mo ≤0,30

V ≤0,080

Typické mechanické vlastnosti:

Mez kluzu 510 MPa

Pevnost 590MPa

Tažnost 30%

Požadované mechanické vlastnosti:

Mez kluzu ≥400 MPa

Pevnost 490-660MPa

Tažnost ≥ 22%

Zkouška vrubové houževnatosti: teplota °C/ nárazová práce J

≥80J

-30 / 160

Svařovací charakteristiky a ostatní info:

Průměr(mm) – 2,5x 300

Napětí(V) – 26

Svařovací proud(A) – 60-90

Počet elektrod/kg – 58

Balení (kg) – 2,5

Hmotnost 1000ks(kg) – 17,24