



## НОРД

Базичен електрод за ръчно електродъгово заваряване

### Класификация:

SFA/AWS A 5.1: E 7018 - 1 (БДС 5517 - 77): (E 50 A)  
БДС EN ISO 2560 - A E 42 5 B 42 H5 (БДС EN 499): (E 42 5 B 42 H5)

### Предназначение:

Дебелообмазан базичен електрод за заваряване на нелегирани и ниско легирани конструкционни стомани, повдигателни съоръжения, съдове под налягане и съоръжения в преработвателната промишленост и корабостроенето. Норд е нечувствителен към състава на основния метал в доста широки граници. Има добри заваръчно-технологични свойства и лесно отделяне на шлаката. Електродът гарантира много ниско ниво на дифузионен водород в метала на шева и има одобрение за работа в температурен интервал от -50°C до 450°C.

Тип на обмазката: Базична

Заваръчен ток: = (+)

U на празен ход: мин. 50 V

Рандеман: -

Изсушаване: 350 °C/2ч.

Съдържание на дифузионен водород < 5ml/100g

### Одобрения и сертификати:

CE EN 13479  
VdTUV 10650  
RS 4YH5  
GL 4YH5  
LR 4YH5  
BRS 4Y  
DNV 4YH5  
BV 4YH5



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

C	Si	Mn
0,08	0,40	1,20

### 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) / - 50°C
ISO	TZ 0	550	430	28	90

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
2,0 x 250	0,64	121	0,58	40	20	50 - 70	550320(xxxx)*
2,5 x 350	0,65	71	0,90	70	20	60 - 80	550325(xxxx)*
3,2 x 350	0,63	43	1,12	79	22	80 - 120	550332(xxxx)*
4,0 x 450	0,66	22	1,90	112	23	120 - 160	550340(xxxx)*
5,0 x 450	0,67	14	2,50	130	23	160 - 200	550350(xxxx)*
6,0 x 450	0,81	9	2,90	142	24	210 - 240	550360(xxxx)*

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