



ЭЛЕКТРОДЫ СВАРОЧНЫЕ ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ **ОЗС-12**

Длина: 350 мм

Диаметр: 3 мм

Вес: 1 кг

Дата изготовления / партия

Для сварки ответственных металлоконструкций из листовых и профильных материалов: строительных конструкций, емкостей, корпусов судов и судовых механизмов, трубопроводов, металлоконструкций г/п кранов и др.

ЭЛЕКТРОДЫ СВАРОЧНЫЕ ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ **ОЗС-12** Арт.: 11-0960

ЭЛЕКТРОДЫ СВАРОЧНЫЕ ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ **ОЗС-12**

ОЗС-12 Рутиловые электроды $\varnothing 3\text{мм}$ для сварки низкоуглеродистых сталей с временным сопротивлением разрыву до 50 кгс/мм^2 на переменном и постоянном токе прямой полярности во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз.

Покрyтие: рутиловое.

Коэффициент наплавки: $8,0\text{--}8,5 \text{ г/Ач}$

Расход электродов на 1кг наплавленного металла: $1,7 \text{ кг}$.

Напряжение XX $70\pm 10\text{В}$

Прокалка перед сваркой: $180\text{--}200^\circ\text{C}$ в течение 30 минут

ОСОБЫЕ СВОЙСТВА:

- Получение при сварке угловых соединений швов плоской и вогнутой формы. Высокий уровень сварочно-технологических свойств.
- Простота ведения процесса сварки.
- Легкость повторного зажигания дуги при постанове прихваток.
- Отличное повторное зажигание.
- Высокий товарный вид швов.
- Отличная, часто самопроизвольная отделимость шлаковой корки.

Швы	Вертикальные	Нижние	Потолочные
Режимы тока:	70-90 А	90-100 А	70-90 А

Типичный химический состав наплавленного металла, %

C	Mn	Si	S	P
0,1	0,4-0,7	0,1-0,2	0,04	0,045

Типичные механические свойства металла шва сварочных электродов марки ОЗС-12

Временное сопротивление	Предел текучести	Относительное удлинение	Ударная вязкость
460-520 Мпа	370 МПа	22%	110 Дж/см