

**WS 46****Классификация**

AWS A5.1: E6013

EN ISO 2560-A: E 35 0 R 1 1

ГОСТ 9466-75, 9467-75: Э46

**Описание материала****Тип покрытия – рутиловый.**

Универсальные электроды, предназначенные для ручной дуговой сварки на переменном и постоянном токе во всех пространственных положениях, углеродистых и низколегированных конструкционных сталей перлитного класса с пределом текучести до 355 МПа (К 54) и арматурных сталей класса А240 и А300. Пониженное содержание целлюлозы в обмазке сварочных материалов улучшает качество механических свойств металла шва.

Электроды малочувствительны к воздействию ржавчины, что позволяет их использовать по необработанной поверхности.

Допускается сварка в вертикальном «сверху-вниз» положении. За счет сбалансированного состава покрытия, электроды возможно применять для работы от бытовых источников питания.

**Положения при сварке****Среднее содержание химических элементов в металле шва, %**

C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	V
0,2000	1,2000	1,0000	0,0350	0,0400	0,2000	0,3000	0,3000	0,0070

**Выпускаемые диаметры и режимы сварки с учетом допустимых положений (А)**

Диаметр (мм)	РА, РВ, РС	РЕ, РВ, РF
2,0	50 – 70	50 – 60
2,5	60 – 100	60 – 80
3,2	70 – 140	70 – 130
4,0	100 – 200	100 – 170
5,0	150 – 290	150 – 250

**Показатели механических характеристик (средние значения)**

Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относительное удлинение (%)	Работа удара не менее (Дж)
355	460	22	KU (+20 °C): 80 KV (0 °C): 47 KV (-20 °C): 47 KU (-30 °C): 35

**Полярность**

AC ≥ 50V

DC +/-

**Дополнительные указания****Режим сушки электродов перед применением:**

60 мин. при 80 ± 10 °C