

AS B-248 este un electrod acoperit de bază. Se utilizează în special pentru sudarea structurilor de masă rigidizate, unde presiuni mari de sudură sunt inevitabile. Sârmă metalică are o rezistență ridicată la fisurare. Zgura este ușor de îndepărtat și oferă o calitate excelentă, mărgelile de sudură netedă. Este, de asemenea, potrivit pentru sudare în poziție verticală în sus, la o viteză ridicată de sudură. Are recuperare de metal de 125%.

Clasificarea și compoziția tipică a metalului de sudură

AWS A5.1 : E 7018
EN ISO 2560-A : E 42 3 B 42 H10

| C | Si | Mn |
|----------|-----------|-----------|
| 0,07 | 0,50 | 0,90 |

Proprietățile mecanice ale metalului sudat, tipic

Yield Strength :460(N/mm²)
Tensile Strength :530(N/mm²)
Elongation (L=5d):28 (%)
Impact (ISO-V) :110(Joule) (-30°C)
80(Joule) (-40°C)

Note : Temperatura de recirculare este de 250-400°C / 2-3 ore

Aprobări și certificate

Lloyd Approvals

ABS BV DNV GL LRS RINA RMRS TL

Certificate

CE DB GOST NAKS SEPRO TSE TÜV

Aplicații și materiale de sudat

AS B-248 este potrivit pentru construcțiile din oțel și mașinile care funcționează sub forțe dinamice. Construcția navelor, fabricarea cazanelor și a vaselor sub presiune și conexiunile de țevi se numără printre domeniile sale de aplicare. Se recomandă sudarea oțelurilor aliate cu conținut ridicat de carbon, de înaltă rezistență, cu conținut ridicat (P) și (S); placă de înaltă rezistență a navei de calitate A-, D- și E- și plăci de vas de 17 Mn 4 și 19 Mn 5. AS B-248 se poate alătura pieselor de oțel turnărilor de oțel și poate fi utilizat în sudarea pieselor groase. Este

potrivit pentru trecerea rădăcinii și sudarea în poziții dificile. Oferă bile de sudură excelente, cu valori ridicate ale rezistenței la impact la temperaturi de sub-zero grade. De asemenea, este foarte potrivit pentru sudarea plăcilor GALVANIZATE.

Oțeluri structurale generale:

DIN: St 33, St 34, St 37, St 44, St 44-2, St 44-3, St 52

EN: S185, S235, S275, S355

DIN: St 37-4, St 44-4, St 52-4

EN: P235TR2 - P355T2

DIN: St 50-2, St 60-2

EN: E295, E335

DIN: C 55, Ck 55

EN: C55

Oțeluri fine granulate:

DIN: StE 255 - StE 420

EN: S255N - S420N

DIN: WStE 255 - WStE 420

EN: P255NH - P420NH

DIN: TStE 255 - TStE 420

EN: S255NL - S420NL / P275NL1 - P355NL1

Elemente de temperatură ridicată:

DIN: St 35-8, St 45-8

EN: P235G1TH - P255G1TH

Cazane din oțel și vase de presiune:

DIN: HI, HII, HIII

EN: P235GH, P265GH, P285NH

DIN: 17 Mn 4, 19 Mn 6

EN: P295GH, P355GH

Plăci pentru nave:

DIN: A, D, E

DIN: AH32 - EH36

Oțel turnat :

DIN: GS-38, GS-45, GS-52, GS-60

EN: GE200, GE240, GE260, GE300

DIN: GS-62

Materiale pentru țevi:

DIN: StE 210-7 - StE 360-7

EN: L210 - L360NB

DIN: StE 290-7 TM - StE 360-7 TM

EN: L290MB - L360MB

DIN: X42, X46, X52, X60 (API 5LX)

Parametrii de sudare / Informații despre ambalare și diametru

Tipul de curent și polaritatea: DC (+)

| Diameter (mm) | Length (mm) | Current (Amper) | Electrode Weight (g/100 pcs) | Quantity (pcs/box) | Weight (kg/box) |
|------------------|----------------|--------------------|---------------------------------|-----------------------|--------------------|
| 2.00 | 300 | 50 - 80 | 1400 | 130 | 1,8 |
| 2.50 | 350 | 80 - 110 | 2420 | 90 | 2,2 |
| 3.25 | 350 | 110 - 145 | 3800 | 90 | 3,4 |
| 4.00 | 450 | 130 - 190 | 7230 | 90 | 6,5 |
| 5.00 | 450 | 190 - 245 | 10700 | 60 | 6,4 |

Poziții de sudare

