

# Omnia® 46

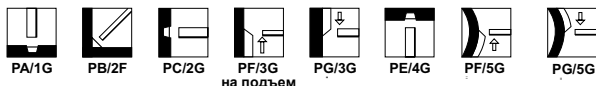
## КЛАССИФИКАЦИЯ

ГОСТ : 9466, 9467  
ТУ : 1272-099-27286438-2011

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с покрытием рутил-целлюлозного типа для сварки общего назначения в любых пространственных положениях  
Электроды малого диаметра хорошо подходят для бытовой сварки  
Хорошо подходит для трансформаторов с низким напряжением холостого хода (мин. напряжение холостого хода 42 В)

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ (ISO/ASME)



## РОД ТОКА

АС / DC -

## УТВЕРЖДЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

NAKS (диам. 2.5, 3.0, 4.0, 5.0 мм)

ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК

## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

| C             | Mn      | Si      | S              | P              |
|---------------|---------|---------|----------------|----------------|
| не более 0.10 | 0.4-0.7 | 0.2-0.5 | не более 0.025 | не более 0.025 |

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, НЕ МЕНЕЕ

| Предел текучести (МПа) | Предел прочности (МПа) | Относит. удлинение (%) | Ударная вязкость, Дж/см <sup>2</sup> , КСУ | Работа удара KV [Дж] | Температура испытаний (°C) |
|------------------------|------------------------|------------------------|--|----------------------|----------------------------|
| 360                    | 450                    | 22                     | 50   | 35                   | +20                        |
|                        |                        |                        | 30   | 20                   | -20                        |

## ВИДЫ УПАКОВКИ

| Диаметр (мм)                | 2.5 | 3.0 | 4.0 | 5.0 |
|-----------------------------|-----|-----|-----|-----|
| Длина (мм)                  | 350 | 350 | 450 | 450 |
| Картонная коробка, вес (кг) | 4   | 5   | 6.5 | 5.5 |

Обозначение Маркировка: 6013-OMNIA 46

Цвет: желтый

Omnia® 46: Вер. EN26

# Omnia® 46

## ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

| Диаметр x длина (мм) | Ток (А) | Род тока | Коэффициент наплавки, г/А ч | Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг |
|----------------------|---------|----------|-----------------------------|---|
| 2.5x350              | 65-90   | AC/DC-   | 8.5-9.0                     | 1.7   |
| 3.0x350              | 100-140 | AC/DC-   | 8.5-9.0                     | 1.7   |
| 4.0x450              | 140-190 | AC/DC-   | 8.5-9.0                     | 1.7   |
| 5.0x450              | 190-240 | AC/DC-   | 8.5-9.0                     | 1.7   |

РДС

## ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ

| Диаметр (мм) | Пространственные положения |         |         |                 |                |         |                 |                |
|--------------|----------------------------|---------|---------|-----------------|----------------|---------|-----------------|----------------|
|              | PA/1G                      | PB/2F   | PC/2G   | PF/3G на подъем | PG/3G на спуск | PE/4G   | PF/5G на подъем | PG/5G на спуск |
| 2.5          | 65-90                      | 65-90   | 65-80   | 65-80           | 65-90          | 65-80   | 65-80           | 65-80          |
| 3.0          | 100-140                    | 100-140 | 100-130 | 90-120          | 100-140        | 90-120  | 90-120          | 90-120         |
| 4.0          | 140-190                    | 140-190 | 130-150 | 120-160         | 140-170        | 120-140 | 120-140         | 120-140        |
| 5.0          | 190-240                    | 190-240 | ---     | ---             | ---            | ---     | ---             | ---            |

## ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Прокалка перед сваркой: 100-120°C в течение 1 часа.