Stanvac INTERNATIONAL

Product Data Sheet

STAVINOX 7014

Классификация: **AWS A 5.1 :** E 7014 **EN 499 :** E 42 0 RR 33 **ISO 2560-A :** E 42 0 RR 33

Описание и области применения: Рутиловый электрод с толстым слоем железного порошка, специально разработанный для обеспечения высокой скорости сварки. Обеспечивает превосходную стабильность дуги, минимальное разбрызгивание, мелкую рябь и очень легкое удаление шлака. Наплавляемый металл имеет рентгенографическое качество. Эффективность наплавки составляет около 115%. Подходит для всех конструкций из мягкой стали, сосудов высокого давления, котлов, вагонов, цистерн, судов и т.д.

Основные материалы:

Конструкционные стали общего назначения, трубные стали, судовые стали		
Стандарт EN	S185 – S355	L210 – L360
	P235 – P355	
Судовые стали:	Качество A и B	
ASTM:	A285 grade C	A414 grade C, D, E, F
	A442 grade 55, 60	A515 grade 55, 60, 65

Химический состав (%)

C	Si	Mn	S	P
0.07	0.25	0.65	0.020	0.025

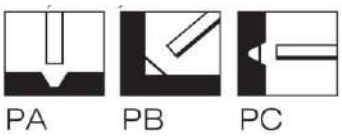
Механические свойства типичные для всех сварных металлов

Предел текучести Н/мм²	Предел прочности Н/мм²	Удлинение A5 %	Ударная вязкость по Шарпи ISO-V J+0°C
≥400	510-600	≥24	≥47

Рекомендации по сварке:

= -	~

Положение при сварке:



Положение тока:

Диаметр (мм)	Длина (мм)	Ток (A)
3.15	350 & 450	110-140
4.00	450	140-180
5.00	450	180-230

Дата последних изменений: 02/12/2024

Право вносить технические изменения остается за производителем

STANVAC INTERNATIONAL LTD.

Юридическиий адрес: 551, Сектор-37, Pace city-II, Гургаон, Харьяна - 122001, Индия
тлф: +91-9818035558
E-mail : mkp@stanvac.com Веб-сайт : www.stanvac.com