

Электроды СЭОК-46

ГОСТ Э46
AWS E6013
ISO E433R11
DIN E380RC11

Электроды СЭОК-46-2
Сварочные электроды СЭОК-46-3
Электроды сварочные СЭОК-46-4
Электроды СЭОК-46-5

Основное назначение - электродов СЭОК 46, замещающих импортные электроды ОК 46.00.

Рутил-целлюлозные электроды СЭОК-46 для сварки и ремонта листовых и трубных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей с временным сопротивлением до 450 МПа, в том числе водопроводных труб, газопроводов малого давления и т.д. переменным током и постоянном током любой полярности. Марка электродов СЭОК-46 является разработкой специалистов [СпецЭлектрод](#) и замещает импортные электроды ОК 46.00.

Характеристика сварочных электродов СЭОК 46

Покрытие электродов – Рутил-целлюлозное покрытие электродов.

Коэффициент наплавки – 8,5 г/А·ч.

Производительность наплавки (для диаметра 4,0 мм) – 1,4 кг/ч.

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла – 1,7 кг.

По многим параметрам превосходя импортные электроды ОК 46.00.

Типичные механические свойства металла шва электродов электродов сварочных СЭОК 46. СпецЭлектрод

Временное сопротивление электродов, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см ²
515	410	25	140

Типичный химический состав наплавленного металла марки электродов СЭОК 46, %

C	Mn	Si	S	P
0,07	0,45	0,25	0,025	0,030

Геометрические размеры и сила тока при сварке электродами СЭОК-46

Диаметр, мм	Длина, мм электродов	Ток, А	Среднее количество электродов в 1 кг, шт.
2,0	300	30 – 70	
2,5	350	50 – 90	
3,0	350	70 – 130	
4,0	450	120-210	
5,0	450	150-230	
			39
			19
			13

Особые свойства сварочных электродов СЭОК 46, заменяющие импортные ОК 46.00

Возможность сварки во всех пространственных положениях, в том числе «на спуск» от источников питания с напряжением холостого хода 50 В. Рекомендуется для сварки в сложных монтажных условиях. Электроды СЭОК46 допускают сварку влажного и ржавого металла. [Сварочные электроды СЭОК-46](#) имеют отличные характеристики, не уступающие ОК 46.00.

Технологические особенности сварки электродами СЭОК 46 производства СпецЭлектрод.
Сварку «на спуск» ведут на повышенных токовых режимах.
Прокалка электродов перед сваркой 120 – 160 °С , 1 час

Условное обозначение сварочных электродов СЭОК 46, аналог ОК 46.

Э46-СЭ ОК -46-Ø-УД
Е 431(3) –РЦ11

ГОСТ 9466–75, ГОСТ 9467–75,
ТУ 1272-002-48804191-2010