

# TYT-KAIRA14

## Электроды с рутиловым покрытием - Для нелегированных сталей

Стандарты	
AWS/ASME SFA - 5.1	E7014
EN ISO 2560 - A	E 42 0 RR 12
TS EN ISO 2560 - A	E 42 0 RR 12

### Свойства и применения

Предпочтительны при сварке низкоуглеродистых сталей. Идеальны для быстрой горизонтальной сварки. Подходят для сварки во всех положениях, кроме потолочного. Высокая токопроводящая способность, низкое разбрызгивание. Устойчивое, стабильное горение на короткой дуге. Легкость отделяемости шлака. Возможность одинаково хорошо использовать, как с постоянным током прямой, так и обратной полярности.

Получение ровных сварных швов, сливающихся с основным металлом, без подрезов.

Материалы	
Ширина	DIN
S185 - S355J0	St 33 - St 52.3
P235GH, P265GH	H I, H II
P295GH	17Mn4
P235TR2 - P355T2	St 37.4 - St 52.4
P235G1TH - P255G1TH	St 35.8 - St 45.8
L210 - L360NB	StE 210.7 - StE 360.7
S255N - S355N	StE 255 - StE 355
GE 200, GE 240	GS 38, GS 45
	AH 32 - EH36
	A, B, D

### Типовые химические свойства металла сварного шва

Вид анализа	C	Si	Mn
	0.07	0.45	0.50

### Типовые механические свойства металла сварного шва

Условие испытания	Предел текучести (Н/мм <sup>2</sup> )	Прочность при растяжении (Н/мм <sup>2</sup> )	Удлинение A5 (%)	Свойства V-образного надреза по Шарпи (J)	
После сварки	480	560	28	0°C → 70	-20°C → 40

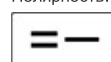
### Информация о применении

Положение при сварке



Параметры и эффективность сварки

Полярность:



Диаметр x длина электрода (мм)	Ток (А)
3,25x350	150-170
4,00x350	170-210

Код (наименование) продукта	Диаметр x длина (мм)	Количество в упаковке (шт)	Вес нетто упаковки (кг)	Тип упаковки
TYT-KAIRA14	3,25x350	100±	3,4-4,1	Пласт./картонный бокс
TYT-KAIRA14	4,00x350	75±	4,0-4,5	Пласт./картонный бокс

Хранить в сухом месте