ИТАВА АЗИЯ ЖШС
Қазақстан Республикасы,
010000, Астана қ., Сарыарқа
ауданы, Кенесары к-сі, 8-үй,
н. п. 109

ITAVA ASIA LLP
Republic of Kazakhstan,
109 Kenessary St., 8, n. a. 109,
Saryarka district, Astana,
010000

ТОО ИТАВА АЗИЯ
Республика Казахстан,
010000, г.Астана, район
Сарыарка, ул.Кенессары, д.8,
н.п.109

Email: info@itavaasia.com +7 (777) 486-87-77 +7 (771) 911-48-48

Электрод KCL-10

Производитель KISWEL

ИТАВА АЗИЯ ЖШС
Қазақстан Республикасы,
010000, Астана қ., Сарыарқа ауданы, Кенесары к-сі, 8-үй, н. п. 109

ITAVA ASIA LLP
Republic of Kazakhstan,
109 Kenessary St., 8, n. a. 109,
Saryarka district, Astana, 010000

ТОО ИТАВА АЗИЯ
Республика Казахстан,
010000, г.Астана, район Сарыарка, ул.Кенессары, д.8, н.п.109

Email: info@itavaasia.com +7 (777) 486-87-77 +7 (771) 911-48-48

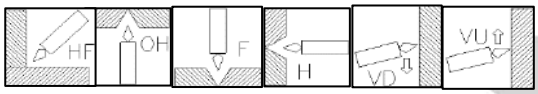
Классификация

EN ISO 2560-A:2006	E 38 0 C 22	KS D 7004-2008	E4311
EN ISO 2560-B:2006	E 43 10 A	JIS Z 3211-2008	E4310
AWS A5.1-2012	E6010		

Описание и характеристика

- Покрытие электрода из высококачественной целлюлозы для сварки труб, судостроительных изделий, резервуаров или оцинкованных поверхностей, а также для ремонта стальных отливок.
- Возбуждение дуги с первого раза, плавление электрода равномерное без образования «козырька», дуга горит устойчиво, качественное формирование металла шва при сварке во всех пространственных положениях и направлениях, легкое удаление шлака, в том числе при сварке в разделку кромок.
- Перед использованием необходимо прокалить в электропечи электрод при температуре 70~ 80°C в течение 30~60 минут.

Пространственные положения при сварке: все положения



Типовой химический состав наплавленного металла

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V
0.11	0.36	0.63	0.015	0.013	0.02	0.03	0.01	0.01

Механические свойства наплавленного металла

Параметр	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МРа)	Относительное удлинение А (%)	Ударная вязкость (Дж)	
				0ºС	-30ºС
AWS A5.1	мин.330	мин.430	мин.22		≥27
EN ISO 2560-A	мин.380	470~600	мин.20	≥47	
Образец	420	500	29	60	40

Режимы сварки

Диметр, мм	2.6	3.2	4.0	5.0
Длина, мм	350	350	350	350
Ток, А F	50~80	70~110	110~150	160~200
Ток, А V•OH	40~70	60~100	90~130	140~170

Одобрено:
ABS, BV, LR, NK, JIS, CE