



Электрод ТНЖ506

Производитель



ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

AWS A5.1 E7016

ISO 2560-B-E 49 16 A

Описание и область применения

Электрод подходит для сварки конструкций из углеродистой и низколегированной стали, таких как Gr.50 и так далее.

ТНЈ506 - это базовый электрод с рутилово-основным покрытием с низким содержанием водорода. Можно использовать как переменный, так и постоянный ток при сварке, а также производить сварку в любом положении. Он обладает отличными сварочными характеристиками, такими как хорошая стабильность дуги, небольшое разбрызгивание, легкое удаление шлака и т.д., а также идеальными механическими свойствами наплавленного металла.

Внимание:

1. Перед сваркой электрод необходимо прокалить при температуре 350-380°C в течение 1 часа.
2. Перед сваркой необходимо удалить ржавчину, масло, воду и другие загрязнения из зоны сварки.

Химический состав

	C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	V
Требование	≤0.10	0.85-1.40	≤0.65	≤0.030	≤0.035	≤0.30	≤0.20	≤0.30	≤0.08
ТНЈ506	0.07	1.10	0.35	0.012	0.018	0.030	0.035	0.005	0.004

Механические свойства наплавленного металла

	Rm/MPa	Rel/Rp0.2/MPa	A/%	KV₂(-30°C)/J
Требование	490-660	≥400	≥22	≥80
ТНЈ506	590	510	30	160

Рекомендованный диапазон режимов сварки (AC или DC⁺)

Диаметр, мм	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0	5.8
Длина, мм	300	300	350	400	400	400
Ток, А	40-70	60-90	80-130	140-190	180-230	240-280

Режимы сварки

