



ЭЛЕКТРОД KR-3000

ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

Классификация

AWS A5.1 E6013
 EN ISO 2560-A E 38 0 R 11
 EN ISO 2560-B E 43 13 A

Области применения

Сварка всех видов легких конструкций во всех позициях, включая сварку труб.

Характеристики

Превосходное зажигание и повторное зажигание дуги.
 Превосходное удаление шлака и перенос металла.
 Перед использованием повторно прокалить электроды при температуре 70–100 °С в течение 30–60 минут.

Одобрения

ABS	BV	DNV	GL	KR	LR	NK	KS	JIS	CE
-----	----	-----	----	----	----	----	----	-----	----

Химический состав наплавленного металла (%)

Образец	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V
AWS	≤ 0,20	≤ 1,00	≤ 1,20	-	-	≤ 0,30	≤ 0,20	≤ 0,30	≤ 0,08
KR-3000	0,05	0,35	0,40	0,021	0,012	0,03	0,03	0,02	0,01

Механические свойства наплавленного металла

Образец	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Удлинение (%)	Работа удара (Дж)	Примечания
AWS	≥ 330	≥ 430	≥ 17	-	
KR-3000	520	590	24	60 при 0 °С	Без термообработки

Рекомендуемые параметры сварки

Диаметр (мм)	2,6	3,2	4,0	5,0	6,0
Длина (мм)	350	350	400	400	450
Нижнее положение, вертикальное положение «сверху-вниз»	60–100	80–140	130–190	160–220	210–280
Вертик. положение «снизу-вверх», потолочное положение	50–80	70–110	100–140	120–180	-

Параметры сварки

Размер (электрод): 4,0 x 400мм
 Полярность и ток: DC+ 160–170 А
 Темп. между проходами: 95–110°C
 Погонная энергия: 13,8–18,2 кДж/см

