

**Klasyfikacja:**

EN 499-95 E 42 2 B 12 H10
 AWS A5.1-91 E 7016
 DIN 1913-84 E 51 43 B (R) 10
 ISO 2560-73 E 51 4 B 26 (H)

P 47 D**Opis:**

P 47 D jest grubootuloną elektrodą zasadową o niskiej zawartości wodoru przeznaczoną do spawania stali konstrukcyjnych niskowęglowych i o podwyższonej wytrzymałości. Pozwala na spawanie we wszystkich pozycjach z wyjątkiem pionowej w dół. Daje wyjątkowo stabilny łuk, co czyni ją szczególnie zalecaną do ściegów graniowych. Elektrodą można spawać małymi transformatorami spawalniczymi o niskim napięciu biegu jałowego. Zapewnia minimalny rozprysk, łatwosuwalny żużel, gładkie lico spoiny i bardzo płaski jej profil. P 47 D jest bardzo łatwa do zajarzenia i łączy w sobie dobrą metalurgiczną jakość z wyjątkową łatwością użycia, co czyni ją idealną do prac naprawczo-konserwacyjnych.

Typ otuliny:

Zasadowa

Uzysk:

98%

Pozycje spawania:**Prąd spawania:**AC, OCV \geq 55V

DC +

Suszenie:

350-400°C, 2 godz.

Orientacyjny skład chemiczny w %

C	Si	Mn
0,07	0,7	0,9

Właściwości mechaniczne:Granica plastyczności, R_e : 465 N/mm²

Wytrzymałość

na rozciąganie, R_m : 550 N/mm²Wydłużenie, A_5 : 26%Udarność, CV: -20°C • \geq 60 J**Zawartość wodoru na 100g stopiwa:**

< 10 ml

Dopuszczenia:

DB Kennblatt nr 10.042.05

Force E 42 2 B 12

LR 3, 3Y H

TÜV

UDT

Parametry spawania / pakowanie:

Parametry spawania					Pakowanie			Dane przy max. prądzie spawania	
Średnica mm	Długość mm	Numer katalogowy	Natężenie A	Napięcie V	Waga paczki kg	Waga kartonu kg	Ilość sztuk w paczce	Kg stopiwa /kg elektrody	Ilość elektrod /kg stopiwa
2,5	350	7149-2500	60-90	25	2,25	13,5	114	0,65	77,0
3,25	450	7149-3200	80-140	25	5,8	17,4	136	0,67	36,0
3,25	350	7149-3235	80-140	25	4,2	12,6	128	0,67	45,0
4,0	450	7149-4000	130-200	25	5,5	16,5	85	0,69	23,0
4,0	350	7149-4035	130-200	25	4,5	13,5	90	0,69	29,0
5,0	450	7149-5000	170-240	25	5,5	16,5			