

Условное обозначение электродов

Нормативная документация	Классификация	Условное обозначение
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ-1272-053-43941405-2023	AWS A 5.1 E6013 ИСО2560-A E352RC11	Э46 — FORTIS RC — Ø — УД Е 43 2(3) РЦ 11

Основное назначение электродов

Электроды марки FORTIS RC предназначены для ручной дуговой сварки на постоянном или переменном токе рядовых и ответственных конструкций из низкоуглеродистых и марок сталей. Сварка возможна во всех пространственных положениях.

Пространственные положения швов при сварке

Нижнее	Угловое	Горизонтальное
		
Вертикальное снизу вверх	Вертикальное сверху вниз	Потолочное
		

Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр	Положение шва		
	Нижнее	Вертикальное	Потолочное
2,5	50-90	50-90	50-90

3,0	70-110	70-110	70-110
4,0	110-170	110-170	110-170

Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг
8,0-8,5	1,65

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства металла шва	не менее:
Временное сопротивление разрыву, МПа	≥ 450
Предел текучести, МПа	≥ 360
Относительное удлинение, %	≥ 22

Химический состав наплавленного металла	%:
Углерод, С	$\leq 0,11$
Марганец, Mn	0,40 – 0,65
Кремний, Si	0,15 – 0,40
Сера, S	$\leq 0,020$
Фосфор, P	$\leq 0,035$
Ударная вязкость, дж/см ²	
-при температуре +20°C (КСУ)	≥ 80

-при температуре -20°C (КСУ)	≥34
------------------------------	-----

Особые свойства:

Электроды FORTIS RC отличаются от аналогичных товаров уменьшенной величиной выделений и интенсивностью образования сварочного аэрозоля и марганца при сварке металла.

Сварка отличается легким начальным и повторным поджогом, мягким и стабильным горением дуги.

Удобны для сварки для начинающих и неопытных сварщиков.

Технологические особенности сварки:

При нормальных условиях хранения не требуют прокалики. В случае увлажнения прокалика покрытия (норма - не более 0,3%) - 110 °С - 25-30 минут.