

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Киргизия (996)312-96-26-47

Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Саранск (8342)22-96-24
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Россия (495)268-04-70

Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93
Казахстан (772)734-952-31

OK 67.43



ESAB OK 67.43 – электрод из аустенитной нержавеющей стали с высоким содержанием марганца (6%), пониженным содержанием никеля и молибдена и практически полным отсутствием феррита. Предназначен для сваривания пр обломных сталей, плохо поддающихся термической обработке.

Применяется в сварочных аппаратах переменного и постоянного тока (в последних – в качестве анода). Возможна с варка в любых положениях, при работе на вертикальных поверхностях рекомендуется движение снизу вверх.

Электрод выпускается в четырех типоразмерах – 2,5*300 мм, 3,2*350 мм, 4,0*350 мм и 5,0*350 мм. Как и другие элек троды ESAB изделия упаковываются в пачки и картонные коробки для удобства конечных потребителей. Оптовые за казчики могут приобрести однотипные изделия на паллетах.

Компания ESAB (Швеция) – мировой лидер по производству сварочных аппаратов и расходных материалов к ним. К омпания имеет два завода по производству электродов в России.

Классификация
EN 1600 E 18 8 Mn B 1 2
Werkstoff Nr. 1.4370

Химсостав, %
C Si Mn Cr Ni Mo Cu
0,13 0,9 6,0 18,5 8,5 0,4 <0,5

OK 67.45



OK 67.45 – электрод, предназначенный для сварки исключительно на постоянном токе. Подходит для создания плакирующего слоя на углеродистых сталях или создания буферных слоев перед наплавкой. Шов характеризуется пластичностью. Металл получается вязкотекучим и переносится в ванну средними/крупными каплями.

С его помощью сваривают ответственные и жесткие конструкции из сталей:

нержавеющих;
марганцовистых;
низколегированных;
с ограниченной свариваемостью;
разнородные.

Рекомендуется перед сваркой толстых листов стали прогрев до температуры 200-300 градусов по Цельсию. Используется в химической и нефтехимической промышленности, а также востребован в газовой и металлургической.

Классификация

EN 1600 E 18 8 Mn B 4 2

Химсостав, %

C Si Mn Cr Ni Mo Cu

0,11 0,5 6,0 18,5 8,5 <0,5 <0,5

OK 67.60



Характеристики

Ударная вязкость — +20°C 50 Дж/см² -10°C 40 Дж/см²

Относительное удлинение — 32%

Предел текучести — 470 МПа

Предел прочности — 580 МПа

Классификация

SFA/AWS A5.4 E309L-17

EN 1600 E 23 12 L R 3 2

Werkstoff Nr. 1.4332

CSA W48 E309L-17

Химсостав, %

C Si Mn Cr Ni Mo Cu

<0,03 0,7 0,9 24,0 13,0 <0,3 <0,3

OK 67.66



ESAB OK 67.66 – узкоспециализированный сварочный электрод, который применяется для наплавки особого переходного слоя на термостойкую сталь перлитного класса. Этот слой придаёт конструкции дополнительную прочность. Химический состав электрода характерен минимальному содержанию молибдена при стандартном содержании хрома и никеля (23% и 13%).

Электрод применяют в аппаратах постоянного и переменного сварочного тока и только при сварке на горизонтальных поверхностях и в стыках под углом 90°.

Электрод используют почти исключительно в нефтехимической промышленности при возведении и ремонте высоко температурных крекинг-колонн, многослойных резервуаров и продуктопроводов для горячих жидкостей. Учитывая большую толщину свариваемых изделий производитель выпустил электрод OK 67.66 в единственном размере – 4,0 мм в диаметре и 350 мм в длину. Коэффициент термического удлинения может достигать 45%.

Классификация

SFA/AWS A5.4 E309L-16

Химсостав, %

C Si Mn Cr Ni Mo Cu

<0,03 0,5 0,1 23,0 13,0 <0,5 <0,2

OK 67.70



Электрод ESAB OK 67.70 предназначен для сваривания изделий из разнородных сталей и наплавки слоя легированной стали на нелегированную или низкоуглеродистую. Применяется в аппаратах с постоянным (в качестве анода) и переменным сварочным током. При сварке на вертикальных поверхностях рекомендуется движение снизу вверх.

Классификация

SFA/AWS A5.4 E309MoL-17

EN 1600 E 23 12 2 L R 3 2

Werkstoff Nr. 1.4459

CSA W48 E309LMo-17

Химсостав, %

C Si Mn Cr Ni Mo Cu

<0,03 0,7 0,9 23,0 13,0 2,8 <0,3

OK 67.75



OK 67.75 - это многофункциональный электрод который используется в следующих целях:

- Сварка разнородных сталей.
- Сварка сталей с ограниченной свариваемостью.
- Наплавка переходных слоев.

Этот электрод имеет два назначения:

В первом случае он используется для сварки литейных и прокатных изделий, которые изготовлены из хромо-никелевой окалиностойкой стали, а также ее аналогов, которые эксплуатируются при температуре ниже 1000 градусов. Во втором случае он эксплуатируется при соединении низколегированной и низкоуглеродистой стали и перлитного класса с высоколегированной сталью аустенитного класса. Эти электроды обладают отличными техническими характеристиками при работе в любой плоскости. Получаемый шов является прочным и обладает стойкостью к коррозии. Таким образом, электроды OK 67.75 позволяют создать качественное и эстетичное соединение.

Классификация
SFA/AWS A5.4 E309L-15
EN 1600 E 23 12 L B 4 2
Werkstoff Nr. 1.4332

Химсостав, %
C Si Mn Cr Ni Mo Cu
<0,04 0,5 2,2 24,0 13,0 <0,5 <0,3

OK 68.81



Электроды OK 68.81 выпускаются шведской компанией ESAB для использования в процессе электродуговой сварки изделий из стали с высоким углеродным эквивалентом, как и из сталей неизвестного состава. Подходит для создания буферного слоя перед последующей формообразующей наплавкой.

Шов и наплавленный слой небольшой толщины не требует последующей высокотемпературной обработки. Структура шва аустенитно-ферритная (феррита до 50%).

Наплавленный металл не подвержен коррозионному разрушению, не образует окалины при нагревании до 1150°C (однако теряет пластичность при длительной эксплуатации в условиях высокотемпературной нагрузки).

Электрод универсален, плавится при постоянном и переменном токе. Для достижения максимальной прочности соединения рекомендуется отдавать предпочтение электродам малых диаметров.

Классификация
SFA/AWS A5.4 E312-17
EN 1600 E 29 9 R 3 2
Werkstoff Nr. 1.4337

Химсостав, %
C Si Mn Cr Ni Mo Cu
0,12 0,7 0,8 29,0 9,8 <0,5 <0,3

OK 68.82



Электроды ОК 68.82 выпускаются шведской компанией ESAB для использования в процессе электродуговой сварки и изделий:

из разных видов стали;
из стали с низкой свариваемостью;
из стали неизвестного состава.

Электрод универсален: плавится при постоянном и переменном токе, может использоваться с маломощными бытовыми аппаратами. Позволяет получать шов с высоким содержанием феррита, устойчивый к коррозии и не образующий окалины. Тип покрытия рутилово-кислый.

Чаще всего применяется при ремонте механического оборудования, в том числе в авторемонтных мастерских и на МТС. Может использоваться в любом пространственном положении. С его помощью приваривают наконечники к зубьям землечерпалок и экскаваторов, сваривают валы и шестерни, ремонтируют гусеницы, устраняют дефекты в стальных отливках.

Не подходит для ремонта изделий, предназначенных для работы в условиях постоянного нагрева.

Классификация
EN 1600 E 29 9 R 1 2
Werkstoff Nr. 1.4337

Химсостав, %
C Si Mn Cr Ni Mo Cu
0,12 1,0 0,9 29,0 10,0 <0,5 <0,3

Сварочный электрод ESAB ЗИО-8



Тип покрытия – основное.

Электрод двойного назначения. Первое его назначение – сварка ответственного оборудования из двухслойных сталей плакированных материалами типа 12X12H10T, 12X12H9T со стороны легированного слоя и наплавки коррозионно-стойкого покрытия на изделия из сталей перлитного класса. Содержание ферритной фазы в наплавленном металле в исходном после сварки состоянии составляет 2...8% (FN 3-15).

Второе его назначение – наплавка переходного слоя при сварке изделий из двухслойных сталей. Содержание ферритной фазы в наплавленном металле в исходном после сварки состоянии составляет 2...8% (FN 3-15).

Ток: = (+)

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6

Режимы прокали: 200-250°C, 2 часа

С июня 2015 года электрод производится на заводе ЗАО 'ЭСАБ-СВЭЛ', который входит в группу компаний ESAB.

Классификация Сертификация
ГОСТ 10052-75: Э-10Х25Н13Г2
ОСТ 5Р.9370-81

ГосАтомНадзор

Химический состав

C Mn Si Cr Ni P S

max 0.12 2.10 0.60 25.0 13.0 max 0.030 max 0.020

Механические свойства

Предел текучести σ_t , Н/мм² Предел прочности σ_b , Н/мм² Удлинение δ , % Ударная вязкость KCU, Дж/см²
 $\geq 300 \geq 550 \geq 25 \geq 80$, при +20°C

ОЗЛ-6



Электроды марки ОЗЛ-6 используются в окислительных средах. Рекомендованный температурный режим не может превышать 1000 °С. При помощи ОЗЛ-6 к высоколегированным аустенитным сплавам приваривают:

- хромистые стальные сплавы (15Х25Т и 25Х25Н20С2);
- углеродистые стали;
- низколегированные стали.

Сварка литого оборудования и прокат жаростойких сталей – основная сфера применения ОЗЛ-6. В качестве стержня этого вида электродов служит сварочная проволока СВ-07Х25Н13 с диаметром сечения от 3 до 5 мм.

Для сварки используют постоянный ток обратной полярности. Схема сварки предусматривает любые пространственные положения, кроме положения сверху вниз строго по вертикали. Процесс производят по короткой дуге. На 1,5 кг наплавленного металла расходуется в среднем около 1 килограмма электродов.

Классификация

ГОСТ 10052-75 Э-10Х25Н13Г2

Химсостав, %

С Si Mn Cr Ni

<0,12 0,50 1,5 25,5 12,5

Сварочный электрод ESAB ЭА-395/9



Тип покрытия – основное.

Электрод предназначен для сварки ответственных конструкций из легированных высокопрочных сталей с ограниченной свариваемостью, сварки сталей аустенитного класса типа 08Х18Н10Т, 10Х17Н13М2Т и им аналогичных со сталями перлитного класса, наплавки переходного слоя при сварке изделий из двухслойных плакированных сталей и для предварительной наплавки кромок деталей из сталей перлитного класса при их сварке со сталями аустенитного класса. Содержание ферритной фазы в наплавленном металле в исходном после сварки состоянии составляет ~0% (FN ~0).

Ток: = (+)

Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 5, 6

Напряжение холостого хода: 55 В

Режимы прокали: 200-250°C, 2 часа

С марта 2015 года электрод производится на заводе ЗАО 'ЭСАБ-СВЭЛ', входящий в группу компаний ESAB.

С 29.06.2015 сварочные электроды ,ЭА-395/9 производятся в упаковке весом 2,5 кг. Вес палеты - 750,0 кг.

Классификация Сертификация

ГОСТ 10052-75: Э-11Х15Н25М6АГ2

ОСТ 5.9244-87 НАКС: Ø 3.0, 4.0, 5.0 мм

ГосАтомНадзор

Химический состав

С Mn Si Cr Ni Mo P S

max 0.12 2.10 0.55 15.0 25.0 6.0 max 0.030 max 0.018

Механические свойства

Предел текучести σ_t , Н/мм² Предел прочности σ_b , Н/мм² Удлинение δ , % Ударная вязкость КСУ, Дж/см²

≥392 ≥608 ≥30 ≥120 ,при +20°C

Алматы (7273)495-231
Ангарск (3955)60-70-56
Архангельск (8182)63-90-72
Астрахань (8512)99-46-04
Барнаул (3852)73-04-60
Белгород (4722)40-23-64
Благовещенск (4162)22-76-07
Брянск (4832)59-03-52
Владивосток (423)249-28-31
Владикавказ (8672)28-90-48
Владимир (4922)49-43-18
Волгоград (844)278-03-48
Вологда (8172)26-41-59
Воронеж (473)204-51-73
Екатеринбург (343)384-55-89
Иваново (4932)77-34-06
Ижевск (3412)26-03-58
Иркутск (395)279-98-46
Казань (843)206-01-48

Калининград (4012)72-03-81
Калуга (4842)92-23-67
Кемерово (3842)65-04-62
Киров (8332)68-02-04
Коломна (4966)23-41-49
Кострома (4942)77-07-48
Краснодар (861)203-40-90
Красноярск (391)204-63-61
Курск (4712)77-13-04
Курган (3522)50-90-47
Липецк (4742)52-20-81
Магнитогорск (3519)55-03-13
Москва (495)268-04-70
Мурманск (8152)59-64-93
Набережные Челны (8552)20-53-41
Нижний Новгород (831)429-08-12
Новокузнецк (3843)20-46-81
Ноябрьск (3496)41-32-12
Новосибирск (383)227-86-73
Киргизия (996)312-96-26-47

Омск (3812)21-46-40
Орел (4862)44-53-42
Оренбург (3532)37-68-04
Пенза (8412)22-31-16
Петрозаводск (8142)55-98-37
Псков (8112)59-10-37
Пермь (342)205-81-47
Ростов-на-Дону (863)308-18-15
Рязань (4912)46-61-64
Самара (846)206-03-16
Саранск (8342)22-96-24
Санкт-Петербург (812)309-46-40
Саратов (845)249-38-78
Севастополь (8692)22-31-93
Симферополь (3652)67-13-56
Смоленск (4812)29-41-54
Сочи (862)225-72-31
Ставрополь (8652)20-65-13
Сургут (3462)77-98-35
Россия (495)268-04-70

Сыктывкар (8212)25-95-17
Тамбов (4752)50-40-97
Тверь (4822)63-31-35
Тольятти (8482)63-91-07
Томск (3822)98-41-53
Тула (4872)33-79-87
Тюмень (3452)66-21-18
Ульяновск (8422)24-23-59
Улан-Удэ (3012)59-97-51
Уфа (347)229-48-12
Хабаровск (4212)92-98-04
Чебоксары (8352)28-53-07
Челябинск (351)202-03-61
Череповец (8202)49-02-64
Чита (3022)38-34-83
Якутск (4112)23-90-97
Ярославль (4852)69-52-93
Казахстан (772)734-952-31