

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 62.53



OK 62.53 – электрод нержавеющей стали, предназначенный для работы с постоянным (+) и переменным током, подходит для создания коротких швов. Покрытие рутиловое, обеспечивает спокойное расплавление металла при незначительном количестве брызг. За счет TiO₂ в составе покрытия повторное зажигание дуги проходит с легкостью – стержень не соприкасается с основным металлом.

Область применения данного электрода: изготовление и ремонт деталей и оборудования, работающих при высоких температурах. Полученные швы и наплавленный слой не склонны к трещинообразованию. Наплавленный металл имеет окалиностойкость до 1150°C.

Рекомендован для сварки хромо-никелевых сталей, обладающих стойкостью к образованию окалины.

Химсостав, %

C Si Mn Cr Ni Mo Cu N

0,07 1,6 0,7 23,0 10,5 <0,5 <0,2 0,18

OK 67.13



Особенностью электродов ОК 67.13 является возможность сваривания нержавеющей стали с нелегированными металлами. В процессе образования сварного шва продуцируется аустенитный наплавляемый металл.

Стойкость наплавляемого металла с образованием окалины достигает 1300 градусов, при этом сварной шов характеризуется высокой прочностью к статическим и динамичным нагрузкам.

Применение электрода ОК 67.13 - для соединения металлов с повышенными ударопрочностными характеристиками и стали, подвергающейся закалке, бронированных марок. Целесообразным есть использование электродов ОК 67.13 при изготовлении и реставрации деталей, подверженных термическим нагрузкам, обладающих ударной сопротивляемостью и не подверженных коррозии.

Классификация

SFA/AWS A5.4 E310-16

EN 1600 E 25 20 R 1 2

Werkstoff Nr. 1.4842

Химсостав, %

C Si Mn Cr Ni Cu

0,12 0,5 2,0 26,0 21,0 <0,2

OK 67.15



Электрод ESAB ОК 67.15 предназначен для получения сварного шва, устойчивого к воздействию высоких и сверхвысоких температур (до 1150°C). Применяется прежде всего при монтаже и ремонте технологического оборудования в металлургии и тепловой энергетике.

Химический состав характерен высоким содержанием хрома (26%) и марганца (2,2%).

Электрод применяется только в сварочных аппаратах постоянного тока, где играет роль анода.

Комплектация

Электрод выпускается в пяти типоразмерах - 2,0 мм, 2,5 мм, 3,2 мм, 4,0 мм и 5,0 мм. Это позволяет использовать электроды для исполнения разных типов сварочных швов. Длина электродов - 300 и 350 мм. Они упакованы в пачки и картонные коробки для дополнительного удобства конечных потребителей.

Производитель электрода ОК 67.15 для создания жаропрочных сварных швов – шведская компания ESAB, мировой лидер на рынке технологий электродуговой и газовой сварки.

Классификация

SFA/AWS A5.4 E310-15

EN 1600 E 25 20 B 2 2

Werkstoff Nr. 1.4842

Химсостав, %

C Si Mn Cr Ni Mo Cu

0,12 0,5 2,2 26,0 21,0 <0,5 <0,5

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

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

<https://esab.nt-rt.ru> || eba@nt-rt.ru

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