



ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Специальный электрод для резки и строжки всех типов металлов и чугунов без кислорода. Применяется для разделки трещин, кромок, выборки канавок, удаление дефектного металла. Высокая скорость работы во всех положениях.

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Разделка производится на 2/3 толщины стенки.

1. Обозначьте трещины с помощью мела.
2. Установите соответствующий сварочный ток.
3. Поджиг электрода проводите под углом 45° к поверхности детали. После зажигания дуги проведите разделку трещины при положении электрода к поверхности детали под углом не больше 20°. При этом необходимо быстро продвигать электрод вперед короткими толчками. В вертикальном направлении разделка производится по направлению вертикально вниз по аналогичной технологии. Удаляемый металл может повердить расположенные рядом предметы. Примите необходимые меры предосторожности.

Постоянный ток полярность обратная (+) или переменный ток.	Øмм	длина	Ток, А
	3,2	350	180-240
	4,0	350	250-320

ОДОБРЕНИЯ.

-