



# P48M

Электроды для ручной дуговой сварки (SMAW – MMA)  
Малоуглеродистая сталь

### Описание:

P 48 M – электрод с основным покрытием широкого назначения для сварки малоуглеродистых и низколегированных сталей постоянным током. Особенно подходит для прочных конструкций под натяжением большой нагрузкой, а также для сталей более низкого качества. Дуга горит особенно ровно и стабильно, не прилипает при вертикальной сварке даже при малых токах. Корень шва может свариваться постоянным током с минусовой полярностью на электроде.

P 48 M имеет очень хорошую ударную вязкость при низких температурах до минус 50 °C

### Положения сварки:



### Сварочный ток:

Постоянный ток +/-

Содержание водорода/ 100 г наплавленного металла:  $\leq 4$  мл

Коэффициент наплавленного металла:

120 %.

### Сушка:

350 °C, 2 часа.

### Химический состав наплавленного металла, вес (%):

C	Si	Mn	P	S
0,05	0,50	1,40	0,015	0,010

### Механические свойства наплавленного металла:

#### Стандартные

Предел текучести, $R_e$ :	480 МПа
Прочность на растяжение, $R_m$ :	560 МПа
Относительное удлинение $A (L_0 = 5d_0)$ :	28 %
Ударная вязкость CV:	-40 °C · 80 J - 50 °C · 60 J

### Классификация:

EN 499	E 42 5 B 42 H5
EN ISO 2560-A	E 42 2 B 42 H5
AWS A5.1	E 7018-1 H4R

### Утверждено:

GL  
DNV  
LR  
CE  
RINA  
MRS

Диаметр, мм	Длина, мм	Код	Ток, А	Напряжение, В	Наплавленный металл, кг/ электроды, кг	Число электродов, шт./ наплавленный металл, кг	Наплавленный металл, кг/ время горения дуги, час.
2,0	300	7155-2000	40-80	23	0,64	112	0,7
2,5	350	7155-2500	70-110	23	0,69	62	0,9
3,25	450	7155-3200	80-145	24	0,71	30	1,3
4,0	450	7155-4000	120-210	25	0,73	20	1,8
5,0	450	7155-5000	200-285	25	0,75	13	2,7