

# GOODEL-OK 46 (НАКС, PPP)



## Маркировка

ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75  
ТУ 1272-002-11040008-2001

Э46 – GOODEL-OK46 – Ø – УД  
Е 430(3) – РЦ 11

## Назначение

Электроды ОК 46 с рутиловым покрытием (тип Э46), предназначены для сварки ответственных конструкций из низкоуглеродистых сталей, с временным сопротивлением разрыву до 490 МПа. Стержень электрода – из проволоки марки Св-08А, ГОСТ 2246-70.

Применяются для прихваток, коротких и корневых швов, при заварке широких зазоров, а также сварки судовых сталей и оцинкованных листов (гальваническое покрытие). Также электроды этой марки широко используются для сварки конструкционных и углеродистых сталей при ремонте и монтаже инженерных сетей, в том числе газопроводов и водопроводных труб.

Электроды имеют свидетельство НАКС (группы основных материалов - 1 (М01); группы технических устройств - МО, ПТО, КО, ГО, НГДО, ОХНВП, ОТОГ, СК), сертификат Российского Речного Регистра (PPP), зарегистрированы в системе добровольной сертификации ГОСТ Р.

В октябре 2018 года электроды успешно прошли входной контроль и проверку сварочно-технологических свойств в ПАО «Лукойл».

## Особые свойства

Электроды характеризуются высокими сварочно-технологическими свойствами. Легким возбуждением дуги и стабильным её горением в процессе сварки. Хорошим формированием шва в различных пространственных положениях и самопроизвольным, без дополнительного механического воздействия, отделением шлака. Повторное зажигание также легкое, даже когда оно затруднено расплавленным концом, или же обгоревшей обмазкой. К положительным характеристикам можно отнести и малое разбрызгивание. При сварке электродами ОК 46 наплавленный валик ровный, гладкий.

Одним из преимуществ является малочувствительность к ржавчине и загрязнению свариваемых поверхностей. Универсальные электроды ОК 46 подходят для новичков и для опытных сварщиков. Позволяют получать качественные швы даже при сварке по окисленному металлу.

## Технологические особенности сварки

Сварка, электродами ОК 46, выполняется во всех пространственных положениях короткой дугой. Допускается сварка средней длиной дуги. Обеспечивают высокое качество шва, в том числе и при сварке в вертикальном положении. В качестве источников питания можно использовать трансформаторы, выпрямители или инверторы.

## Минимальные механические свойства металла шва

Временное сопр. разрыву, кгс/мм <sup>2</sup>	Предел текучести, кгс/мм <sup>2</sup>	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, кгс*м/см <sup>2</sup>	Тип образца по ГОСТ 6996	Температура испытаний
47-52	38-42	20-24	12-15	KCU	+20 °C
			≥3,5	KCV	-20 °C

## Химический состав наплавленного металла, массовая доля, %

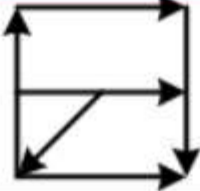
C	Mn	Si	S	P
0,08-0,11	0,50-0,60	0,10-0,20	0,01-0,02	0,02-0,03

## Характеристики плавления

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла	Коэффициент наплавки
1,7 кг	9,0 г/А*ч

## Рекомендуемое значение тока, А

D, мм	Положение шва		
	нижнее	вертикальное	потолочное
2,5	70-100	60-90	60-90
3,0	80-130	70-100	70-100
4,0	120-200	100-180	100-130
5,0	150-220	130-190	-

Положения сварки:	Сварочный ток:
	Переменный (AC) или постоянный обратной полярности (DC+)

## Режим прокалки электродов GOODEL-OK 46 (НАКС, PPP)

Прокалка перед использованием при температуре 90 °C, в течение 0,5 часа.

## Упаковочные данные

Завод выпускает электроды ОК 46 диаметром: 2,5 мм, 3 мм, 4 мм, 5 мм, 6 мм; длиной: 350 и 450 мм. Упаковкой служат плотные пачки и герметичная пленка, позволяющая избежать накопления обмазкой влаги. Такая упаковка обеспечивает защиту при транспортировке и возможность длительного хранения на складе. Вес пачки 5 кг.