

ВНИМАНИЕ! УТОЧНЯЙТЕ ЦЕНЫ У МЕНЕДЖЕРОВ!

Сведения о ценах, содержащиеся в каталоге, носят исключительно информационный характер. Указанные цены могут отличаться от действительных цен. Для получения подробной информации об актуальных ценах на продукцию

обращайтесь к специалистам "ВИСА-ГИНГЕР". Приобретение любой продукции осуществляется в соответствии с условиями индивидуального договора купли-продажи.

АДРЕС "ВИСА ГИНГЕР":

ОСНОВНОЙ ОФИС И СКЛАД

Москва, Очаковское ш., д. 32.
Тел.: +7 (495) 989-2303

СХЕМА ПРОЕЗДА:



Контакты, схемы, часы работы – на сайте:
visa-gienger.ru



@VISA_GIENGER



Электроды сварочные

СВАРОЧНЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ

Сварочные электроды «KOBELCO» LB-52U (Япония)

Предназначены для усиления обратной стороны сварного шва. Использование данного электрода позволяет получить отличный наплавленный металл шва и аккуратный корневой чешуйчатый валик без дефектов при сварке с одной стороны соединения. LB-52U обеспечивает намного лучшую стабилизацию дуги и проплавление, чем другие низководородные электроды.

Электроды LB-52U предназначены для сварки труб из сталей прочностных классов до K54 включительно и от K55 до K60 включительно. Электроды LB 52U аттестованы НАКС и рекомендованы ВНИИСТ для использования при строительстве и ремонте магистральных трубопроводов.



Преимущества:

- Великолепная работоспособность и свариваемость в любые положения;
- Обеспечивается стабильная дуга в режиме как низкого, так и высокого тока и наименьшее разбрызгивание. В частности, при сварке первого слоя фиксированной трубы обеспечивается стабильная сварка во всех положениях.
- Красивый внешний вид валика подварочного шва. За счёт оптимальной эластичности шлака во всех положениях обеспечивается красивый валик, широкий угол под разделку кромки;
- Высокая стойкость к растрескиванию и прекрасные механические свойства. Низкая диффузия водорода и высокая стойкость к растрескиванию сварочного шва. Проявляется также высокая ударная вязкость при низких температурах;
- Ударная вязкость в режиме -40°C составляет около 100 Дж/см^2 ;
- Высочайшая оценка свариваемости первого слоя труб, получена во всех странах мира, где применяются эти электроды. В странах мира, в т.ч. в России, странах Азии и Океании электроды LB-52U применяются в прокладке трубопроводов.

Применение и рекомендации:

- Для сварки труб класса до K54 (до 530 Н/мм^2) включительно: корневой, подварочный, заполняющий и облицовочный слои сварочного шва
- Для сварки труб класса от K55 до K60 (до 580 Н/мм^2) включительно: корневой и подварочный слои сварочного шва

Механические свойства:

- Предел текучести, Н/мм^2 : 446
- Предел прочности, Н/мм^2 : 540
- Удлинение, %: 34

Рекомендованный ток для сварки, А: 90 – 130.

Химический состав:

- | | |
|---------------|---------------|
| ▪ C, %: 0,06 | ▪ S, %: 0,006 |
| ▪ Si, %: 0,51 | ▪ Ni, %: 0,01 |
| ▪ Mn, %: 1,02 | ▪ Cr, %: 0,02 |
| ▪ P, %: 0,011 | ▪ Mo, %: 0,01 |

Артикул	Наименование	Ø, мм	Режим тока, А		Масса, кг	Цена, руб. за упаковку
			нижнее	прочие		
K1229	Электроды LB-52U, 3,2x350мм	3,2	60 - 110	90 - 130	5,0	2067,65

Сварочные электроды MP-3С для углеродистых сталей LINCOLN ELECTRIC

Высококачественный электрод общего применения для ручной дуговой сварки конструкций из углеродистых марок сталей по ГОСТ: 380 (ст. 0, ст. 1, ст. 2, ст. 3 всех степеней раскисления) и ГОСТ: 1050 (05 кп, 08 кп, 08 пс, 10 кп, 10 пс, 10, 15 кп, 15 пс, 15, 20, 20 кп, 20 пс) во всех пространственных положениях. Сварка во всех пространственных положениях на переменном или постоянном токе. Металл шва не склонен к образованию пор, вызванных загрязнёнными. свариваемыми кромками.



Химический состав:

- C<, %: 0,1
- Si<, %: 0,03
- Mn, %: 0,5-0,8
- P<, %: 0,045
- S<, %: 0,04

Механические свойства металла шва, не менее:

- Временное сопротивление, Мпа: 22
- Относительное удлинение: 22
- Удельная вязкость, КСУ Дж/см²: 78

Артикул	Наименование	Ø, мм	Режим тока, А		Масса, кг	Цена, руб. за упаковку
			нижнее	прочие		
LE3С35	Электроды LINCOLN ELECTRIC MP-3С 3,0 x 350 мм	3	90 - 140	80 - 110	5,0	618,00
LE3С45	Электроды LINCOLN ELECTRIC MP-3С 4,0 x 450 мм	4	160 - 220	140 - 180	6,5	781,00

Сварочные электроды ESAB ОК 46.00

Тип покрытия - рутилово-целлюлозное.

Уникальный в своём классе электрод, обладающий великолепными сварочно-технологическими характеристиками, предназначенный для сварки конструкций из низкоуглеродистых и низколегированных сталей с пределом текучести до 380 МПа во всех пространственных положениях на постоянном токе обратной полярности и переменном токе.



Электрод отличается относительно слабой чувствительностью к ржавчине и другим поверхностным загрязнениям, лёгкостью отделения шлака и формированием гладкой поверхности наплавленного валика с плавным переходом к основному металлу. Благодаря лёгкости, как первого, так и повторных поджигов, электрод незаменим для сварки короткими швами, корневых проходов, прихваток и сварке с периодическими обрывами дуги. В отличие от большинства рутиловых электродов, благодаря возможности выполнять сварку в положении вертикаль на спуск; в сочетании со значительно более низкими пороговыми значениями минимального тока, при котором стабильно горит дуга, ОК 46.00 позволяют выполнять сварку тонкостенных изделий, а также применять этот электрод для сварки деталей с гальваническим покрытием. Низкое напряжение холостого хода и стабильное горение дуги на предельно малых токах позволяет использовать эти электроды для сварки от бытовых источников.

- Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 5, 6
- Напряжение холостого хода: 50В.

Химический состав:

- C<, %: 0,08
- Si<, %: 0,30
- Mn, %: 0,42

Артикул	Наименование	Ø, мм	Режим тока, А	Масса, кг	Цена, руб. за уп.
K1301	Электроды ОК 46.00 3,0 x 350 мм	3	70 - 140	5,3	865,00
K1305	Электроды ОК 46.00 4,0 x 450 мм	4	100 - 200	6,6	1040,00

Сварочные электроды СТАСВА МАСТЕР СВАРКИ, МР-3С типа Э46

Предназначены для сварки конструкций из углеродистых и низколегированных сталей с временным сопротивлением разрыву до 500 Мпа во всех пространственных положениях.

Род тока: постоянный любой полярности и переменный от источников питания холостого хода (50 ± 5)В.

Характеристики плавления электродов

- Коэффициент наплавки, г/Ач: 8,5
- Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг: 1,7

Механические свойства металла шва, не менее

- Временное сопротивление разрыву, Мпа: 460
- Относительное удлинение, %: 20
- Ударная вязкость, Дж/см²: 80

Химический состав:

- C<, % 0,12
- Si, % 0,09-0,25
- Mn, % 0,35-0,70
- P<, % 0,045
- S<, % 0,040



мм	Положение шва			
	нижнее	вертикальное	потолочное	сверху вниз
3,0	90-130	80-110	80-110	140-170
4,0	140-180	120-160	120-160	–

Артикул	Наименование	Ø, мм	Режим тока, А		Масса, кг	Цена, руб. за упаковку
			нижнее	прочие		
C02525	Электроды СТАСВА МАСТЕР	3	100 - 140	80 - 110	5,0	570,00
C02527	СВАРКИ, МР-3С	4	130 - 160	120 - 150		544,00

Сварочные электроды АРСЕНАЛ МР-3 АРС

Вид покрытия – рутиловое.

Электроды АНО-21 предназначены для ручной дуговой сварки конструкций из углеродистых марок сталей, поставляемых по ДСТУ 2651/ГОСТ 380 (Ст 0, Ст 1, Ст 2, Ст 3) всех степеней раскисления – «КП», «ПС», «СП» и ГОСТ 1050 (05кп, 08кп, 08пс, 08, 10кп, 10пс, 10, 15кп, 15пс, 15, 20кп, 20пс, 20).



Условия применения

- Коэффициент наплавки – 8,5-9,5г/А.ч.
- Расход электродов на 1 кг наплавленного металла - 1,65 кг.

Электроды предназначены для сварки угловых, стыковых, нахлесточных соединений во всех пространственных положениях, в том числе вертикальных швов способом сверху-вниз. Возможно использование электродов АНО-21 для сварки корневого шва металла большой толщины. Сварка способом сверху-вниз производится обиранием, при этом электрод должен находиться в биссекторной плоскости под углом 40-70°к направлению сварки. Допускается сварка удлиненной дугой по не зачищенным поверхностям.

Химический состав:

- C<, %: 0,10
- Si, %: 0,15-0,35
- Mn, %: 0,40-0,70
- P<, %: 0,030
- S<, %: 0,030

Сварку проводить постоянным током любой полярности (рекомендуется обратной «+» на электроде или переменным током от трансформатора с напряжением холостого хода не менее 50 В.)

Артикул	Наименование	Ø, мм	Режим тока, А	Масса, кг	Цена, руб. за упаковку
C0001130	Электроды АРСЕНАЛ МР-3 АРС 3,0	3	70 - 110	1,0	145,00