ИТАВА АЗИЯ ЖШС
Қазақстан Республикасы,
010000, Астана қ., Сарыарқа
ауданы, Кенесары к-сі, 8-үй,
н. п. 109

ITAVA ASIA LLP
Republic of Kazakhstan,
109 Kenessary St., 8, n. a. 109,
Saryarka district, Astana,
010000

ТОО ИТАВА АЗИЯ
Республика Казахстан,
010000, г.Астана, район
Сарыарка, ул.Кенессары, д.8,
н.п.109

Email: info@itavaasia.com +7 (777) 486-87-77 +7 (771) 911-48-48

ЭЛЕКТРОД KR-3000

Производитель KISWEL

ИТАВА АЗИЯ ЖШС
Қазақстан Республикасы,
010000, Астана қ., Сарыарқа ауданы, Кенесары к-сі, 8-үй, н. п. 109

ITAVA ASIA LLP
Republic of Kazakhstan,
109 Kenessary St., 8, n. a. 109,
Saryarka district, Astana, 010000

ТОО ИТАВА АЗИЯ
Республика Казахстан,
010000, г.Астана, район Сарыарка, ул.Кенессары, д.8, н.п.109

Email: info@itavaasia.com +7 (777) 486-87-77 +7 (771) 911-48-48

Классификация

AWS A5.1 E6013
EN ISO 2560-A E 38 0 R 11
EN ISO 2560-B E 43 13 A

Области применения

Сварка всех видов легких конструкций во всех позициях, включая сварку труб.

Характеристики

Превосходное зажигание и повторное зажигание дуги.
Превосходное удаление шлака и перенос металла.
Перед использованием повторно прокалить электроды при температуре 70–100 °C в течение 30–60 минут.

Одобрения

ABS	BV	DNV	GL	KR	LR	NK	KS	JIS	CE

Химический состав наплавленного металла (%)

Образец AWS	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V
	≤ 0,20	≤ 1,00	≤ 1,20	-	-	≤ 0,30	≤ 0,20	≤ 0, 30	≤ 0,08
KR-3000	0,05	0,35	0,40	0,021	0,012	0,03	0,03	0,02	0,01

Механические свойства наплавленного металла

Образец AWS	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Удлинение (%)	Работа удара (Дж)	Примечания
	≥ 330	≥ 430	≥ 17	-	
KR-3000	520	590	24	60 при 0 °C	Без термообработки

ИТАВА АЗИЯ ЖШС
Қазақстан Республикасы,
010000, Астана қ., Сарыарқа ауданы, Кенесары к-сі, 8-үй, н. п. 109

ITAVA ASIA LLP
Republic of Kazakhstan,
109 Kenessary St., 8, n. a. 109,
Saryarka district, Astana, 010000

ТОО ИТАВА АЗИЯ
Республика Казахстан,
010000, г.Астана, район Сарыарка, ул.Кенессары, д.8, н.п.109

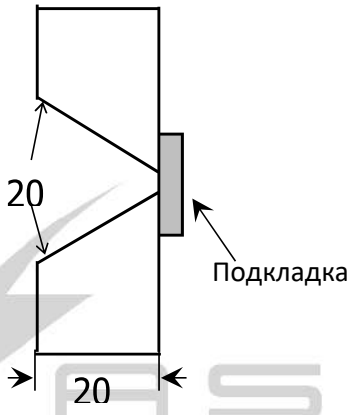
Email: info@itavaasia.com +7 (777) 486-87-77 +7 (771) 911-48-48

Рекомендуемые параметры сварки

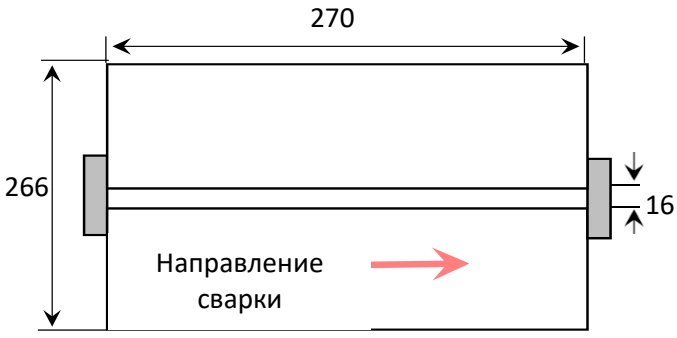
Диаметр (мм)	2,6	3,2	4,0	5,0	6,0
Длина (мм)	350	350	400	400	450
Нижнее положение, вертикальное положение «сверху-вниз»	60–100	80–140	130–190	160–220	210–280
Вертик. положение «снизу-вверх», потолочное положение	50–80	70–110	100–140	120–180	-

Параметры сварки

Размер (электрод): 4,0 x 400мм
Полярность и ток: DC+ 160–170 А
Темп. между проходами: 95–110°С
Погонная энергия: 13,8–18,2 кДж/см



ITAVA ASIA
ТЕХНОЛОГИИ СВАРКИ



Образец для испытаний на растяжение

Образец для испытаний на ударный изгиб

