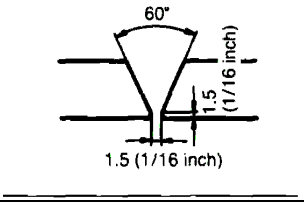
ПОТРЕБЛЕНИЕ ЭЛЕКТРОДОВ В КГ НА МЕТР СВАРНОГО ШВА

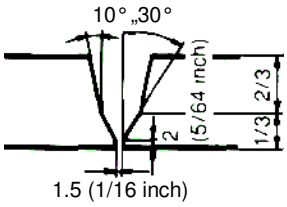
Сварка 350 мм электродами с целлюлозным покрытием длиной 350 мм в положении сверху BI с учетом 70 мм огарка.



Толщина Стенок Потребление электродов,кг*)

In	мм	ш 3.2 мм	ш 4 мм	ш 5 или 5.5 мм	Всего
11/64	4.36	0.35			0.35
13/64	5.16	0.45			0.45
1/4	6.35	0.25	0.37		0.62
5/16	7.93		0.45	0.50	0.95
3/8	9.52		0.45	0.80	1.25
1/2	12.70		0.45	1.50	1.95
5/8	15.88		0.45	2.50	2.95
11 /16	17.46		0.45	3.05	3.50
3/4	19.04		0.45	3.65	4.10
13/16	20.63		0.45	4.25	4.70
7/8	22.22		0.45	4.95	5.40
15/16	23.81		0.45	5.75	6.20
1	25.40		0.45	6.45	6.90

*) информацию
о количестве в шт.см. в разделе "Форма
поставки
' в индивидуальных описаниях марок электродов
**) монтажные организации могут выбирать разные
диаметры электродов для покрывающих
и облицовочных
швов, но
обычно при сварке труб с толщиной стенок
больше
12 мм рекомендуется использовать электроды с диаметром
5,5 мм.



Толщина стенок Потребление электродов, кг *)

in	мм	ш 4мм ш 5/32.	ш 5 или 5.5 ии 3/16 или 7/32	Всего
13/16	20.63	0.45	2.60	3.05
7/8	22.22	0.45	3.05	3.50
15/16	23.81	0.45	3.55	4.00
1	25.40	0.45	4.05	4.50

1 кг = 2,205 фунтов (lbs)