

СВАРОЧНЫЙ КАРАНДАШ ЛЕБЕДЕВА ЭЛЬКАС

энергонезависимый сварочный цилиндрический стержень

диаметром от 4 до 16 мм, длиной от 70 до 150 мм: 9x150 – Ø 9 мм длина 150 мм.

Ø определяет мощность, длина – энергоемкость (длина шва ~ 1/2 длины карандаша)

Состоит из цилиндрической сгораемой оболочки содержащей уплотненную технологическую экзотермическую смесь.

В процессе горения развивается высокая температура, выделяются необходимые припои и флюсы, формируется паяльно-сварочный шов.

Карандаш обеспечивает пайку-сварку всех типов стали и чугуна (железоуглеродистых сплавов) толщиной 0,3 - 6 мм в зависимости от Ø.

Срок хранения	- 2 года.	
Длина шва	- 30-80%	
	от длины рабочей части карандаша.	
Температура зажигания	- 1100°C	
Температура горения	- 1800°C	
Толщина соединяемых деталей	встык	- 2 - 6 мм
	внахлест	- 0,3 - 4 мм
Прочность шва	встык	- 30 - 35 кг/мм ²
	внахлест	- 40 - 50 кг/мм ²
Время горения:	70мм – 9 сек, 100 - 12, 150 - 18 ± 15%.	



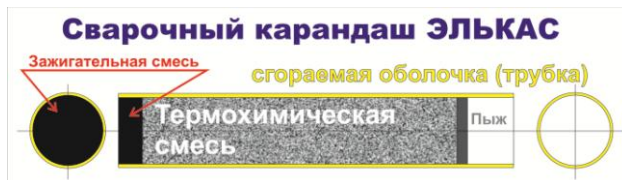
Таблица соответствия диаметра карандаша толщине свариваемых листов:

Толщина металла в мм	0,3-0,6	0,7-1	1-1,5	1,5-2,5	2,0-3,0	3-3,5	3,5-4	4-5	5-6
Диаметр карандаша, мм	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø	Ø
Сварка внахлест	4	7	9	10	12	14	14	16	16
Сварка встык				9	10	12	14	14/16	16

Карандаши выпускаются в вариантах 2-х моделей

Стандартный – «картридж»:

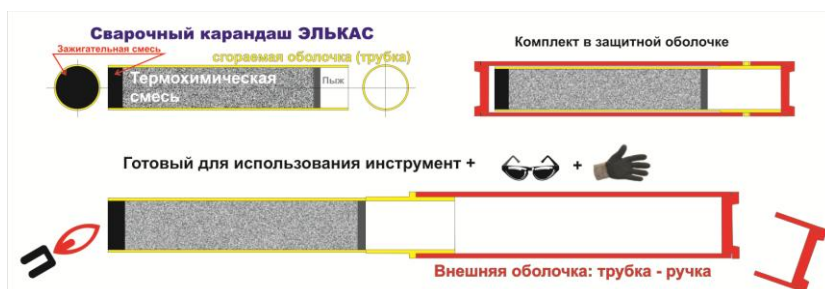
Необходимо самостоятельно подготовить ручку-державку по внутреннему диаметру карандаша и вставить её в полую часть карандаша.



Комплект – индекс Х

в защитной оболочке с ручкой

Плотная защитная оболочка позволяет предотвратить повреждение картриджа в сложных условиях хранения. Для приведения в рабочее состояние, защитная оболочка используется в качестве ручки-державки.



Код УКТ ВЭД согласно экспертному заключению Киевской ТПП - 3810 90 90 90

Патентообладатель: профессор, доктор технических наук Лебедев Владимир Георгиевич.

