

Компания «Tianjin Bridge Welding Materials Group Co., Ltd.» с 1957 года специализируется на изготовлении сварочных материалов и на сегодняшний день является мировым лидером по производству данного вида продукции.



Артикул	Размер	Упаковка
81784	2,5 мм x 300 мм (коробка 2,5 кг)	8
81790	3,2 мм x 350 мм (коробка 5 кг)	4
81795	4,0 мм x 400 мм (коробка 5 кг)	4

## Описание

THJ422 — сварочный электрод рутилового типа. Подходит как для переменного тока, так и для постоянного. Сварка может производиться в любом положении. Электрод обладает превосходными сварочными и механическими свойствами, имеет устойчивую дугу, обеспечивает меньше брызг при сварке, хорошее размельчение окалины, легко поддается повторному зажиганию и оставляет аккуратный сварной шов.

## Сварочные позиции:

PA, PB, PC, PD, PE, PF



## Область применения:

Предназначены для сварки конструкционных и низколегированных сталей. Главным образом применяются для ручной дуговой сварки опорных (несущих) конструкций из малоуглеродистых и низколегированных сталей обычной прочности, таких как Q235 (Ст.3), 09MnV (09ГФ), 09Mn2 (09Г2) и т. д., подверженных динамической нагрузке. Электроды данного типа нашли широкое применение при сварке ответственных конструкций, таких как суда, транспортные средства, строительная техника и т. д.

## Сертифицированы НАКС



## Внимание:

Как правило, перед сваркой не нужно повторно просушивать электрод. Однако в помещении с высокой влажностью перед применением его необходимо просушить при температуре не выше 150–170 °C в течение 0,5–1 часа.