

Conarc® 48



КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.1 : E7018-1 H4R
ISO 2560-A : E 46 4 B 42 H5

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Низководородный электрод с основным покрытием (HDM <5 мл / 100 г)

Эффективность 130%

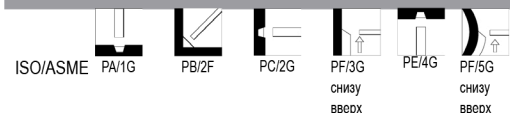
Прекрасная свариваемость в любых положениях при использовании тока DC+

Особенно хорошо подходит для потолочной сварки и в вертикальном направлении снизу вверх

Прекрасные характеристики ударной вязкости при низких температурах вплоть до -40°C

Прекрасные результаты проверки рентгеновским облучением

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

DC +

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

DNV

4YH5

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	H _{DM}
0,05	1,3	0,3	4 мл/100 г

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (Н/мм²)	Сопротивление разрыву (Н/мм²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж)	
				-40°C	-46°C
Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A	мин. 400 мин. 460	мин. 483 530-680	мин. 22 мин. 20		мин. 27
Типичные значения	470	570	27	мин. 47 103	80

ВИДЫ ПОСТАВКИ

Диаметр (мм)	Длина (мм)	2.0	2.5	3.2	3.2	4.0	4.0	5.0
		300	350	350	450	350	450	450
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	146	110	126	110	95	82	58
	Вес нетто/ед. (кг)	1.9	2.5	5.0	5.7	5.4	6.0	6.3

Conarc® 48

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Сорта стали / Код	Тип
Структурная сталь общего назначения EN 10025	S185, S235, S275, S355
Листы судостроительной стали ASTM A 131	Сорта A, B, D, от АН32 до ЕН40
Литая сталь EN 10213-2	G P 240R
Трубная сталь EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
EN 10208-2	L240, L290, L360, L415, L445
API 5LX	X42, X46, X52, X60, X65
EN 10216-1	P235T1, P235T2, P275T1
EN 10217-1	P275T2, P355N
Сталь для бойлеров и камер высокого давления EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Мелкозернистая сталь EN 10025 часть 3	S275, S355, S420, S460
EN 10025 часть 4	S275, S355, S420, S460

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время оплавления - на электрод при максимальном токе - (с)*	Энергия E (кДж)	Вылет электрода H (кг/ч)	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплавленного металла В	Кг электродов на кг наплавленного металла 1/Н
2.0x300	50-80	DC+	53		0,6	14,3	123	1,76
2.5x350	80-110	DC+	64		0,8	23,1	67	1,55
3.2x350	95-150	DC+	67		1,3	40,0	40	1,60
3.2x450	95-150	DC+	-		-	-	-	-
4.0x350	125-210	DC+	83		1,7	57,6	26	1,50
4.0x450	125-210	DC+	95		1,8	73,4	21	1,54
5.0x450	190-270							

*Остаток электрода 35 мм

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

После извлечения из коробок электроды нужно просушить в течение 2-4 часов при температуре 350 ±25°C