

Conarc® 51



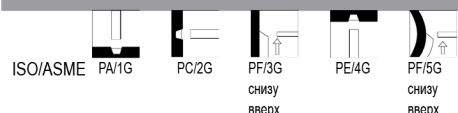
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.1 : E7016-1 H4R
ISO 2560-A : E 42 4 B 12 H5

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Низководородный электрод с основным покрытием
Хорошие характеристики ударной вязкости при -40 °С
Хорошие результаты испытания на смещение раскрытия вершины трещины (CTOD) при -10°С, соответствует требованиям к применению на морских платформах
Прекрасно подходит для сварки корневого шва (диам. 2.5 и 3.2 мм)
Также доступен в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack (SRP): HDM < 3 мл/100 г

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC / DC +/-

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	BV	DNV	LR	GL	TÜV
ЗН,ЗУ	З,ЗУНН	ЗУН5	З,ЗУН5	ЗУН10	+

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	P	S	H _{DM}
0,06	1,4	0,5	0,015	0,010	2 мл/100 г

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (Н/мм²)	Сопротивление разрыву (Н/мм²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж)		
				-20°С	-40°С	-46°С
Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A	мин. 400	мин. 483	мин. 22			
Типичные значения	мин. 420 520	500-640 575	мин. 20 28	115	мин. 47 80	мин. 27 60

ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	2.5	3.2	3.2	4.0	4.0	5.0
	Длина (мм)	350	350	450	350	450	450
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	136	150	151	100	96	55
	Вес нетто/ед. (кг)	2.7	4.7	6.0	4.6	6.0	6.0
Единица: SRP	Штук в ед-це поставки	70	56	56	30	30	23
	Вес нетто/ед. (кг)	1.4	1.8	2.3	1.4	1.8	2.6

Conarc® 51

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 EN 10208-2 API 5LX EN 10216-1 EN 10217-1	L210, L240, L290, L360 L240, L290, L360, L415, L445 X42, X46, X52, X60 P235T1, P235T2, P275T1 P275T2, P355N
Сталь для бойлеров и камер высокого давления EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Мелкозернистая сталь EN 10025 часть 3 EN 10025 часть 4	S275, S355, S420 S275, S355, S420

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время опла-	Энергия	Вылет элект-	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплав-	Кг электродов на кг наплав-
			ления - на электрод при	при максимальном токе -	рода H (кг/ч)			
2.5x350	40-80	DC+	53	123	0,8	19,6	86	1,68
3.2x350	70-120	DC+	62	178	1,0	30,8	57	1,74
3.2x450	70-120							
4.0x350	100-160	DC+	71	306	1,4	48,0	37	1,78
4.0x450	100-160							
5.0x450	180-240	DC+	104	702	2,6	103,0	13	1,36

*Остаток электрода 35 мм

ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЗАПОЛНЯЮЩЕЙ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки				
	PA/1G	PC/2G	PF/3G снизу вверх	PE/4G	PF/5G снизу вверх
2,5	75А	70А	75А	70А	75А
3,2	100А	110А	100А	100А	100А
4,0	150А	140А	130А	125А	125А
5,0	220А	220А	180А		

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

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