

Conarc® 52



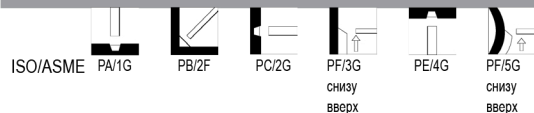
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.1 : E7016
ISO 2560-A : E 42 2 B 12 H5

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Предназначаются для сварки корневого шва труб класса прочности не выше X80 в вертикальном положении "снизу вверх"
Хорошо подходят для заполняющих и облицовочных проходов труб класса прочности не выше X65
Превосходные показатели ударной вязкости при низких температурах вплоть до -30°C
Дуга остается хорошо управляемой даже при очень слабом токе, что значительно упрощает сварку даже на работах ответственного назначения
Отличная устойчивость к образованию трещин, прекрасная стабильность во всех положениях сварки
Электроды толщиной 2,5 и 3,2 мм позволяют проводить проварку корня шва с открытым зазором при постоянном токе с полярностью -/+

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC / DC + / -

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	P	S	H _{дм}
0,06	1,2	0,4	0,010	0,02	2 мл/100 г

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (Н/мм ²)	Сопротивление разрыву (Н/мм ²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж)	
				-20°C	-30°C
Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A	мин. 400	мин. 480	мин. 22	27	
Типичные значения	480	500-640	20	140	47
PC	480	590	28	140	125

ВИДЫ ПОСТАВКИ

Диаметр (мм)	2,5	3,2	4,0	4,0
Длина (мм)	350	350	350	450

Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	148	157	87	82
Вес нетто/ед. (кг)		2,7	4,8	4,4	5,1

Conarc® 52

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Сорта стали / Код	Тип
Структурная сталь общего назначения EN 10025	S185, S235, S275, S355
Листы судостроительной стали ASTM A 131	Сорта А, В, 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
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
EN 10025 часть 4	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 (с)*	при максималном токе E (кДж)	рода - H (кг/ч)			
2.5x350	50-80	DC+	59	100.6	0.71	18.5	86	1.59
3.2x350	60-120	DC+	68	179.9	1.02	30.3	52	1.57
4.0x350	120-170	DC+	77	258.7	1.50	48.7	31	1.51

*Остаток электрода 35 мм

ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЗАПОЛНЯЮЩЕЙ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G снизу вверх	PE/4G	PF/5G снизу вверх
2,5	85А	85А	85А	75А	85А	75А
3,2	120А	115А	115А	115А	115А	115А
4,0	170А	170А	170А	140А	140А	140А

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

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