

Conarc® 55CT



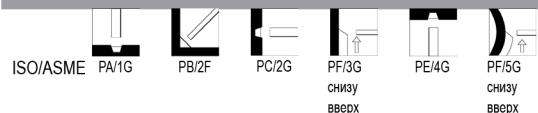
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.5 : E8018-W2-H4R ¹⁾
 ISO 2560-A : E 46 5 Mn1Ni B 32 H5
¹⁾ Отклонение, см. замечания

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Низководородный электрод с основным покрытием
 Электрод для сварки устойчивой к атмосферному воздействию стали в любых пространственных положениях
 Очень хорошо подходит для применения на морских и наземных сооружениях, обладает высокой устойчивостью к коррозии под воздействием морской воды или сочетания нефти, газа и морской воды
 Прекрасные механические характеристики (ударной вязкости при -50°C)
 Также доступен в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack® (SRP): HDM < 3 мл/100г

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC / DC +/-

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

LR
 4Y42H5

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cu	H _{DM}
0,05	1,5	0,4	0,01	0,015	0,9	0,4	3 мл/100 г

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Условный предел текучести 0,2% (Н/мм ²)	Сопротивление разрыву (Н/мм ²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж)			
				-18°C	-20°C	-40°C	-50°C
Требования: AWS A5.5 ISO 2560-A	мин. 460	мин. 550	мин. 19	мин. 27			
Типичные значения	540	610	25		115	100	мин. 47 60

ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	2,5	3,2	4,0	5,0
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	216	113	84	55
	Вес нетто/ед. (кг)	4,2	4,2	4,4	5,5
Единица: SRP	Штук в ед-це поставки	69	50	27	23
	Вес нетто/ед. (кг)	1,4	1,9	1,5	2,5

Conarc® 55CT

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Сорта стали / Код	Тип
Устойчивая к атмосферному воздействию сталь EN 10155	S235 J0W
	S235 J2W
	S355 J0W
	S355 J2W
	S355 K2G1W

Устойчивые к атмосферному воздействию сорта стали, например, Cor-Ten®, Patinax®-F, Patinax®-37 и аналогичные им сплавы из Ni и Cu

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время оплавления	Энергия	Вылет электрода	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплавленного металла В	Кг электродов на кг наплавленного металла 1/N
			- на электрод при максим. токе - (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2.5x350	55-85	DC+	53	81	0,77	19,7	88	1,74
3.2x350	80-145	DC+	70	223	1,2	36,9	43	1,60
4.0x350	120-185	DC+	77	355	1,6	54,1	29	1,59
5.0x450	180-270	DC+	104	784	2,4	105,2	15	1,53

*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	110A	110A	115A	110A	105A	110A
3,2	140A	120A	145A	120A	120A	120A
4,0	150A	140A	150A	140A	135A	140A
5,0	220A	210A	210A	170A		

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Отклонения: химический состав
 Mn = 1.4 - 1.9% AWS: Mn = 0.50 - 1.30%
 Si = 0.15 - 0.60% AWS: Si = 0.35 - 0.80%
 Cr = 0.1% AWS: Cr = 0.45 - 0.70%
 Ni = 0.7 - 1.0% AWS: Ni = 0.40 - 0.80%
 Cu = 0.2 - 0.5% AWS: Cu = 0.20 - 0.30%