

# Conarc® 70G



## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.5 : E9018-G-H4R  
EN 757 : E 55 4 1NiMo B 32 H5

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Низководородный электрод с основным покрытием для сварки в любых пространственных положениях  
Предназначается для сварки высокопрочных марок стали (прочность на разрыв 640-735 Н/мм<sup>2</sup>) и корневых проходов стали HY 100

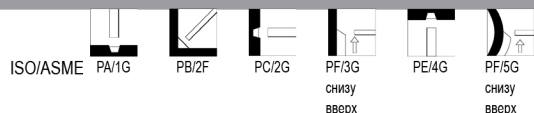
Хорошие характеристики ударной вязкости при -40°C

Рекомендуется сварка при постоянном токе

Эффективность 115-120%

Также доступен в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack® (SRP): HDM < 3 мл/100г

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



## ТИП ТОКА

AC / DC +/-

## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

DNV TÜV

4Y50H5 +

## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	H <sub>DM</sub>
0,06	1,2	0,4	0,014	0,009	1,0	0,4	2 мл/100 г

## ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Условный предел текучести 0.2% (Н/мм <sup>2</sup> )	Сопротивление разрыву (Н/мм <sup>2</sup> )	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж)		
				-20°C	-40°C	-46°C
Требования: AWS A5.5	мин. 530	мин. 620	мин. 17	не требуется		
EN 757	мин. 550	610-780	мин. 18	мин. 47		
Типичные значения	PC CH: 15 ч/580°C	600 550	655 640	24 24	90	60 50

## ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	Длина (мм)	Диаметр (мм)				
			2.5	3.2	4.0	4.0	5.0
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	110	120	85	-	55	
	Вес нетто/ед. (кг)	2.5	4.6	4.6	-	5.8	
Единица: SRP	Штук в ед-це поставки	64	50	28	28	23	
	Вес нетто/ед. (кг)	1.5	2.0	1.5	2.0	2.4	

# Conarc® 70G

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Сорта стали / Код	Тип
<b>Сталь для бойлеров и резервуаров высокого давления (реакторная и авиационная сталь)</b>	
DIN	20MnMoNi5-5, 22NiMoCr3-7 15NiCuMoNb5-6-4 GS-18NiMoCr3-7
ASTM	A508CL2, A508CL3 A533CL.1Gr.B / C A533CL.2Gr.B / C
<b>Сталь с высоким сопротивлением ползучести</b>	
	15NiCuMoN6-5 (WB36) 17MnMoVL6-4(WB35)
<b>Трубная сталь</b>	
EN 10208-2	L480, L550
API 5LX	X65, X70 (корневой проход X80)
<b>Мелкозернистая сталь</b>	
EN 10025 часть 6	S460, S500, S550 Корневая и заполняющая сварка S620 и S690

## 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	на максимальном токе -	рода H (кг/ч)			
2.5x350	60-100	DC+	67	121	0,7	19,5	75	1,47
3.2x350	80-130	DC+	70	234	1,3	37,5	41	1,56
4.0x350	120-180	DC+	74	343	1,7	55,4	29	1,59
5.0x450	160-240	DC+	106	573	2,5	106,4	14	1,43

\*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	80A	75A	80A	85A	75A	75A
3,2	130A	120A	135A	120A	115A	120A
4,0	155A	145A	160A	145A	140A	140A
5,0	225A	220A	210A			

## ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

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