

Kardo®

EMF SAHARA®

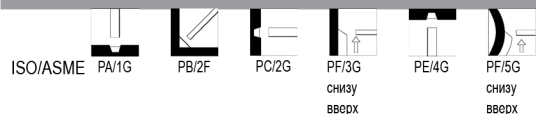
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.1 : E6018 1)
 ISO 2560-A : E 35 2 В 32 H5
 1) по классификации 1966

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Низководородный электрод с основным покрытием
 Предназначен для ремонта и соединения транспортных нефтяных и газовых трубопроводов
 Низкий предел текучести и высочайшая прочность на разрыв, хорошая ударная вязкость
 Электрод для наложения промежуточного слоя на нержавеющую сталь с внутренней плакировкой
 Доступен только в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack (SRP): HDM < 3 мл/100г

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC / DC + / -

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	H _{DM}
0,03	0,4	0,25	3 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)	
				-18°C	-20°C
Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A	мин. 331 мин. 355	мин. 414 440-570	мин. 22 мин. 22	мин. 27	
Типичные значения	390	450	28	>200	

ВИДЫ ПОСТАВКИ

Единица: SRP	Диаметр (мм) Длина (мм)	Штук в ед-це поставки Вес нетто/ед. (кг)	2,5	3,2	4,0
			23	17	28

Kardo®

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Промежуточный слой стали с нержавеющим покрытием из CrNi и CrNiMo с односторонним наплавлением
 Высокопрочные мелкозернистые сорта стали, например, S460 для резервуаров для хранения NH₃, при сварке очень мягких ферритовых слоев покрытия
 Сталь для трубопроводов при угловой сварке сплавов с низким пределом текучести в Т-образном соединении врасцеп (по системе NederlandseGasunie)
 API 5L: от X52 до X65 (EN 10208: от L360 до L460).

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	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 B	Kg электродов на кг наплавленного металла 1/N
2.5x350	60-80	DC+	81	173	0,5	19,7	81
3.2x350	90-120	DC+	84	252	1,0	36,5	43
4.0x350	120-160	DC+	79	448	1,6	53,0	29

*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	80A	80A	85A	80A	80A
3,2	140A	120A	145A	120A	120A	120A
4,0	150A	140A	150A	140A	135A	140A

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Электроды готовы к применению непосредственно из упаковки Sahara ReadyPack.
 При сварке корня шва нержавеющей стали требуется ограничение проплавления.