

Kryo® 1NEMF
SAHARA®**КЛАССИФИКАЦИЯ**

AWS A5.5 : E8016-G-H4R
ISO 2560-A : E 50 6 Mn1Ni B 12 H5

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с основным покрытием для сварочных работ в любых положениях на морских платформах, максимальное содержание Ni 1%

Тонкое покрытие, легкое управление сварочной ванной

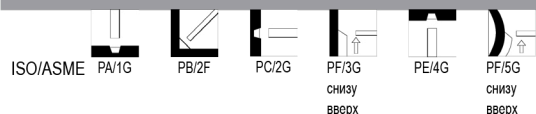
Отличные механические характеристики (ударная вязкость при -60°C)

Хорошие результаты испытания на смещение раскрытия вершины трещины (CTOD) при -10°C

Очень низкое содержание водорода

Возможность сварки как при постоянном, так и переменном токе

Доступен только в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack (SRP): HDM < 3 мл/100г

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ**ТИП ТОКА**

AC / DC +/-

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	BV	DNV	LR	GL	RINA	RMRS	TÜV
3Y	UP	5Y46H5	5Y40H5	6Y46H10	4YH5	3-3YH5	+

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	P	S	Ni	H _{DM}
0,07	1,7	0,5	0,02	0,005	0,9	2 мл/100 г

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Условный предел текучести 0.2% (Н/мм²)	Сопротивление разрыву (Н/мм²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж)	
				-40°C	-60°C
Требования: AWS A5.5 ISO 2560-A	мин. 460 мин. 500	мин. 550 560-720	мин. 19 мин. 18	не требуется	мин. 47 67
Типичные значения	570	650	24	95	

Результат испытания на смещение раскрытия вершины трещины (CTOD) при -10°C превышает 0.25 мм

ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	2.5	3.2	4.0	5.0
Единица: SRP	Штук в ед-це поставки	45	56	30	23
	Вес нетто/ед. (кг)	0.9	2.3	1.9	2.3

Kryo® 1N**СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ**

Сорта стали / Код	Тип
Структурная сталь общего назначения	
EN 10025	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	L290 GA, L360 GA
EN 10208-2	L290, L360, L415, L445
API 5LX	X42, X46, X52, X60, X65, X70
EN 10216-1	P275 T1
EN 10217-1	P275 T2, P355 N
Мелкозернистая сталь	
EN 10025 часть 3	S275, S355, S420, S460
EN 10025 часть 4	S275, S355, S420, S460
EN 10025 часть 6	S460

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 Н (кг/ч)			
2.5x350	60-95	DC+	50	106	0.82	19.2	90	1.71
3.2x450	80-145	DC+	68	256	1.2	40.1	43	1.73
4.0x450	120-190	DC+	82	436	1.7	63.6	26	1.65
5.0x450	175-230							

*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	75A	70A	75A	70A	75A	80A
3.2	100A	110A	100A	100A	100A	110A
4.0	150A	140A	130A	125A	125A	120A

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

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