

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.5 : E 8018-G-H4R
ISO 2560-A : E 50 6 Mn1Ni B 32 H5

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

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

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

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

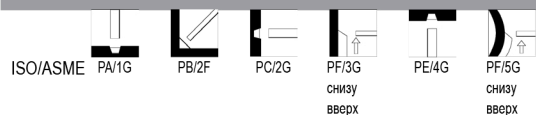
Очень низкое содержание водорода

Эффективность 110 - 120%

Возможность сварки как при постоянном, так и переменном токе

Вакуумная упаковка Sahara ReadyPack®: HDM < 3 мл/100г

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC / DC + / -

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	P	S	Ni	H _{DM}
0,05	1,5	0,5	0,010	0,005	0,95	2 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)	
				-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	
Типичные значения	PC 550 CH: 580°C/15 ч 460	640 550	24 24	140 150	80 90
Результат испытания на смещение раскрытия вершины трещины (CTOD) при -10°C превышает 0.25 мм					

ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	Длина (мм)	Диаметр (мм)					
			2.5	3.2	3.2	4.0	4.0	5.0
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	Вес нетто/ед. (кг)	135	120	120	85	85	55
Единица: SRP	Штук в ед-це поставки	Вес нетто/ед. (кг)	70	50	50	28	28	23
			1.4	1.9	2.4	1.5	2.0	2.5

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Сорта стали / Код	Тип
Структурная сталь общего назначения	
EN 10025	S275, S355
Листы судостроительной стали	
ASTM A 131	Сорта A, B, D, от AH32 до EH40
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 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 В	
							Кг электродов на кг наплавленного металла 1/Н	Кг электродов на кг наплавленного металла 1/Н
2.5x350	55-85	DC+	59	85	0,72	19,3	86	1,65
3.2x350	80-145	DC+	66	220	1,2	37,7	48	1,79
3.2x450	80-145	DC+	78	259	1,3	48,7	35	1,72
4.0x350	120-185	DC+	77	355	1,6	54,1	29	1,59
4.0x450	120-185	DC+	90	450	1,8	68,4	23	1,56
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	80А	80А	80А	80А	80А	80А
3,2	140А	120А	145А	120А	120А	120А
4,0	150А	140А	150А	140А	135А	140А
5,0	220А	210А	210А	170А		

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

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