

Shield Arc® 70+

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.5 : E 8010-G
ISO 2560-A : E 46 4 1Ni C 25

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с целлюлозным покрытием для вертикальной сварки в направлении сверху вниз
Подходит для сварки труб из стали класса от X56 до X70
Пригоден для корневых, наполняющих и облицовочных проходов
Малопригоден для сварки рельс, оконных рам и небольших отверстий
Хорошие показатели ударной вязкости
Может использоваться для работы с раскисленной кремнием сталью

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ISO/ASME PG/5G сверху
вниз

ТИП ТОКА

DC +

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

TÜV

+

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Ni	Cr	V	P	S
0,12	0,90	0,20	0,85	0,10	0,03	0,012	0,013

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Условный предел текучести 0.2% (Н/мм²)	Сопротивление разрыву (Н/мм²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж)	
				-20°C	-40°C
Требования: AWS A5.5 ISO 2560-A	мин. 460 мин. 460	мин. 550 530-680	мин. 19 мин. 20	не требуется	мин. 47
Типичные значения	510	570	24	75	

ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	3,2	4,0	4,8
Длина (мм)		350	350	350
Ед-ца: металл.	Штук в ед-це поставки	200	130	90
тубус	Вес нетто/ед. (кг)	5,1	5,1	5,1

Shield Arc® 70+

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Сорта стали / Код	Тип
Трубная сталь	
EN 10208-2	L360 , L415, L445, L480
EN 10216-1 / 10217-1	P355
API 5LX	X56, X60, X65, X70
Gaz de France	X52, X63

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время оплавления - на электрод при (с)*	Энергия Е (кДж)	Вылет электрода - при максимальном токе - Н (кг/ч)	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплавленного металла В	Кг электродов на кг наплавленного металла 1/Н
3.2x350	75-130	DC+				25.8		
4.0x350	90-185	DC+				39.5		
5.0x350	140-225	DC+				62.3		

*Остаток электрода 35 мм

ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЗАПОЛНЯЮЩЕЙ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки	
	PG/5G сверху вниз	
3.2	110А	
4.0	150А	
5.0	165А	

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Согласно EN 1011-1 требуется предварительный прогрев труб из материала класса прочности от L380 до L450 (от X56 до X65)
После завершения сварки корневого шва нужно снять ремонтные хомуты и в течение 5 минут начать горячий проход
Электроды готовы к применению непосредственно из металлических тубусов