

Shield Arc® 8P+

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.5 : E8010-P1
ISO 2560-A : E 46 4 1Ni C 25

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с целлюлозным покрытием для сварки труб
Пригоден для корневых, наполняющих и облицовочных проходов стали класса не выше X70
Высокая устойчивость к образованию пор
Легкое управление сварочной ванной
Высокая эффективность наплавления: заполнение соединений за меньшее число проходов
Микролигатура гарантирует постоянство механических свойств

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ISO/ASME PG/5G сверху
вниз

ТИП ТОКА

DC +
DC - (диаметр 4 мм)

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

TÜV DNV

+ +

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Ni	Mo	Cr	P	S
0,17	0,7	0,25	0,8	0,2	0,2	0,01	0,01

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Условный предел текучести 0.2% (Н/мм²)	Сопротивление разрыву (Н/мм²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж)		
				-29°C	-40°C	-46°C
Требования: AWS A5.5 ISO 2560-A	мин. 460 мин. 460	мин. 550 530-680	мин. 19 мин. 20	27		
Типичные значения	ПС 460-559	550-676	20-27	62-99	мин. 40	46-84

ВИДЫ ПОСТАВКИ

Диаметр (мм)	4.0	5.0
Длина (мм)	350	350
Ед-ца: металлич. тубус	Штук в ед-це поставки	120
Вес нетто/ед.	(кг)	4.7
		80
		5.0

Shield Arc® 8P+

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Сорта стали / Код	Тип
Трубная сталь API 5LX	X56, X60, X65, X70

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 при максимальном токе H (кг/ч)	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплав- ленного металла В	Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/N
5.0x350	140-225	DC+				62.5		

*Остаток электрода 35 мм

ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЗАПОЛНЯЮЩЕЙ СВАРКИ

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

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Согласно EN 1011-1 требуется предварительный прогрев труб из материала класса прочности от L360 до L480 (от X56 до X70)
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