

## Shield Arc® HYP+

### КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.5 : E 7010-P1  
ISO 2560-A : E 42 2 Mo C 25

### ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с целлюлозным покрытием для вертикальной сварки в направлении сверху вниз  
Подходит для сварки труб из стали класса от X52 до X65  
Аккуратная сварочная ванна  
Отсутствие склонности к отслаиванию при высоком напряжении электрода в плотных стыках  
Малопригоден для сварки рельс, оконных рам и маленьких отверстий  
Очень низкое разбрызгивание и стабильная дуга

### ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



### ТИП ТОКА

DC +

### ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	Mo	V
0,12	0,4	0,15	0,50	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)	
				-20°C	-29°C
Требования: AWS A5.5 ISO 2560-A	мин. 415 мин. 420	мин. 480 500-640	мин. 22 мин. 20		min. 27
Типичные значения	450	540	24	мин. 47 65	45

### ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	Длина (мм)	Вес нетто/ед. (кг)		
			3,2	4,0	4,8
Ед-ца: металл. тубус	Штук в ед-це поставки		210	135	89
	Вес нетто/ед. (кг)		5.4	5.4	5.1

## Shield Arc® HYP+

### СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

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

### 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 Н (кг/ч)	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплавленного металла В	Кг электродов на кг наплавленного металла 1/N
3.2x350	75-130	DC+				25.8		
4.0x350	90-185	DC+				39.5		
4.8x350	140-185	DC+				57.1		

\*Остаток электрода 35 мм

### ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЗАПОЛНЯЮЩЕЙ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки	
	PG/5G сверху	вниз
3.2	110A	
4.0	150A	
4.8	165A	

### 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