

SL® 19G



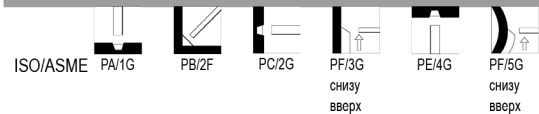
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.5 : E8018-B2-H4
ISO 3580-A : E CrMo1 B 32 H5

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Низководородный электрод с основным покрытием для сварки в любых пространственных положениях (HDM < 5 мл/100 г)
Предназначается для сварки устойчивых к ползучести и водороду марок стали
Максимальная рабочая температура 550°C. Рекомендуется сварка при постоянном токе
Эффективность 115-120%
Также доступен в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack (SRP)

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC / DC +/-

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

BV	DNV	RINA	TÜV
C1M	1Cr0,5Mo	C1M	+

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	P	S	Mo	Cr	H _{DM}
0,06	0,75	0,6	0,015	0,01	0,5	1,1	3 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)	
					+20°C	-20°C
Требования: AWS A5.5 ISO 3580-A	CH ¹⁾ CH ²⁾ CH ³⁾	мин. 460 мин. 355 570	мин. 550 мин. 510 640	мин. 19 мин. 20 24	не требуется мин. 47 140	
Типичные значения						100

Снятое напряжение: CH¹⁾ = 690 ± 14°C/1ч, CH²⁾ = 660-700°C/1ч, CH³⁾ = 700°C/1ч

ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм) Длина (мм)	Диаметр (мм)			
		2,5	3,2	4,0	5,0
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки Вес нетто/ед. (кг)	120 2,6	120 4,6	85 4,7	55 6,1
Единица: SRP	Штук в ед-це поставки Вес нетто/ед. (кг)	67 1,4	50 2,0	28 1,5	23 2,6

SL® 19G

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Сорта стали / Код	Тип
Сталь с высоким сопротивлением ползучести	
EN 10028-2	13 CrMo 4-5
EN 10083-1	25 CrMo 4
EN 10222-2	14 CrMo 4-5
Инструментальная сталь	
DIN 17210	16 MnCr 5
EN 10025 часть 4	S275, S355, S420

ПАРАМЕТРЫ ПОЛЗУЧЕСТИ

Температура анализа, °C	400	450	500	550	600
Предел текучести Rp0,2% (Н/мм²)	460	440	430		
Предел ползучести Rm/1000 (Н/мм²)			300	140	(80)
Предел ползучести Rm/10.000 (Н/мм²)		350	240	110	(50)
Сопротивление ползучести Rp1%/10.000 (Н/мм²)		250	170	80	(35)

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	60-90	DC+	63	114	0,71	21,0	80	1,67
3.2x350	80-130	DC+	68	227	1,3	37,9	41	1,56
4.0x350	120-180	DC+	79	367	1,6	54,9	29	1,59
5.0x450	160-240	DC+	103	777	2,5	106,9	14	1,52

*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	80A	85A	80A	85A	80A	80A
3,2	130A	120A	130A	120A	120A	120A
4,0	150A	145A	140A	140A	140A	140A
5,0	225A	225A	210A			

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Рекомендуемая температура предварительного прогрева: 200-250°C

Рекомендуемый диапазон температур термообработки: 660-700°C (продолжительность зависит от толщины материала)

Поза и скорость сварки зависят от толщины металла и диаметра электрода. Для диаметра электрода 2,5 мм скорость сварки должна быть 250-350 мм/мин.