

SL® 20G



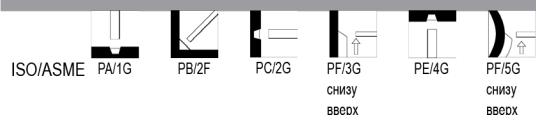
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.5 : E9018-B3-H4
ISO 3580-A : E CrMo2 B 32 H5

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Низкоуглеродистый электрод с основным покрытием для сварки в любых пространственных положениях ($H_{DM} < 5$ мл/100 г)
Предназначается для сварки устойчивых к ползучести и водороду сплавов CrMo
Максимальная рабочая температура 600°C
Рекомендуется постоянный ток
Эффективность 115-120%
Также доступен в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack (SRP)

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC / DC +/-

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

RINA TÜV
C2M1 +

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	P	S	Mo	Cr	H_{DM}
0,06	0,8	0,6	0,015	0,01	1,0	2,3	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	-10°C
Требования: AWS A5.5 ISO 3580-A	CH ¹⁾ мин. 530	мин. 620	мин. 17	не требуется	
Типичные значения	CH ²⁾ мин. 400 CH ³⁾ 530	мин. 500 650	мин. 18 22	мин. 47 15	90

Снятое напряжение: CH¹⁾ = 690 ± 14°C/1ч, CH²⁾ = 690-750°C/1ч, CH³⁾ = 695°C/1ч

ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	2.5	3.2	4.0	5.0
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	110	120	85	55
	Вес нетто/ед. (кг)	2.6	4.7	4.8	6.2
Единица: SRP	Штук в ед-це поставки	67	50	28	23
	Вес нетто/ед. (кг)	1.4	2.0	1.5	2.6

SL® 20G

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Сорта стали / Код	Тип
Сталь с высоким сопротивлением ползучести	
EN 10028-2	10 CrMo 9-10
EN 10222-2	12 CrMo 9-10

ПАРАМЕТРЫ ПОЛЗУЧЕСТИ

Температура анализа, °C	400	450	500	550	600
Предел текучести Rp-0,2% (Н/мм²)	480	460	430		
Предел ползучести Rm/1000 (Н/мм²)			240	160	(100)
Предел ползучести Rm/10.000 (Н/мм²)			210	110	(60)
Сопротивление ползучести Rp1%/10.000 (Н/мм²)			160	85	(45)

ДААННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время оплавления - на электрод при максимальном токе - (с)*	Энергия E (кДж)	Вылет электрода - на максимальном токе - H (кг/ч)	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплавленного металла В	Кг электродов на кг наплавленного металла 1/N
2.5x350	60-90	DC+	63	114	0,72	21,0	79	1,67
3.2x350	80-130	DC+	70	233	1,3	37,6	40	1,49
4.0x350	120-180	DC+	75	348	1,7	56,7	28	1,56
5.0x450	160-240	DC+	100	754	2,6	107,6	14	1,47

*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: 200-300°C
Рекомендуемый диапазон температур термообработки: 690-750°C (продолжительность зависит от толщины материала)
После извлечения из коробки электроды нужно прогреть в течение 2-4 часов при 350 ± 25°C