

SL® 20G (STC)



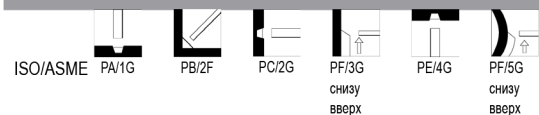
КЛАССИФИКАЦИЯ

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

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Низководородный электрод с основным покрытием ($H_{DM} < 5$ мл/100г)
Предназначается для сварки устойчивых к ползучести и водороду сплавов с содержанием Cr 2.25% и Mo 1%
Отличные результаты при сварке труб и монтаже
Стабильно хорошие результаты при проверке рентгеновским облучением
Хорошие механические характеристики как непосредственно после сварки, так и со снятым напряжением
Рабочая температура от -20 до 600°C
SL 20G (STC) удовлетворяет фактическим требованиям "позатпаного охлаждения", включая фактор Брускато X<15
Доступен только в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack® (SRP)

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC / DC +/-

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	P	S	Mo	Cr	H_{DM}
0,10	0,6	0,35	0,01	0,010	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	-120C	
Требования: AWS A5.5	CH ¹⁾	мин. 530	мин. 620	мин. 17	не требуется	
ISO 3580-A	CH ²⁾	мин. 400	мин. 500	мин. 18		
Типичные значения	CH ³⁾	540	640	20		160

Снятое напряжение: CH¹⁾ = 690 ± 14°C/1ч, CH²⁾ = 690-750°C/1ч, CH³⁾ = 695°C/1ч
Тест Шарпи при 55 Дж (Delta T55): +10°C после "STC" (обработки поэтапным охлаждением)

ВИДЫ ПОСТАВКИ

Диаметр (мм)	Длина (мм)	2.5	3.2	4.0	5.0
		350	350	350	450
Единица: SRP	Штук в ед-це поставки	67	51	28	23
	Вес нетто/ед. (кг)	1.4	2.0	1.5	1,6

SL® 20G (STC)

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)

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
2.5x350	60-95	DC+	63	114	0,72	21,0	79	1,67
3.2x350	80-145	DC+	70	233	1,3	37,6	40	1,49
4.0x350	120-185	DC+	75	348	1,7	56,7	28	1,56
5.0x450	160-260	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/температура перед наложением следующего слоя: 200-300°C
Рекомендуемый диапазон температур термообработки: 680-750°C (продолжительность зависит от толщины материала)
Требования к поэтапному охлаждению: фактор Брускато X=(10 P + 5 Sb + 4 Sn + As)/100 ≤ 15 частей на млн. и Mn + Si < 1.1