

Целлюлозный электрод для сварки сталей повышенной прочности

Спецификация

AWS A5.5 : E7010-G
ISO 2560-A : E 42 2 Mo C 25

Общее описание

Электроды, покрытые целлюлозой для сварки труб в направлении вертикально вниз
Пригодные для сварки труб сплошностью от X52 до X65
Широко применяется в сварочных аппаратах
Легок в использовании
Низкая восприимчивость к формированию трещин в металле сварного шва, непроваров и пор

Положение шва при сварке



ISO/ASME PG/5Gdown

Тип тока

DC electr. +

Одобрение

LR	TÜV
3,3Y	+

Типичный химический состав всего наплавленного металла, (% по массе)

C	Mn	Si	Mo	V
0.12	0.35	0.12	0.35	0.02

Механические свойства всего наплавленного металла

	Состояние	0,2% Предела текучести (Н/мм²)	Предел прочности (Н/мм²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж	
					-20°C	-29°C
Требуемые AWS A5.5		min. 390	min. 480	min. 22	не требуется	
ISO 2560-A		min. 420	500-640	min. 20	min. 47	
Типичные значения после сварки	AW	430	520	26	75	50

Упаковка, размеры поставок и маркировка

	Диаметр (мм)	2.5	3.2	4.0	4.8	5.0	5.6
	Длина (мм)	350	350	350	350	350	350
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	440	295	195	145	125	105
Металлический контейнер	Вес нетто/ед. поставки (кг)	6.9	7.7	7.4	8.3	7.8	8.1

Маркировка Клеймо: Eles® C 7010-G Цвет маркера: нет

Eles® C 7010-G : rev. EN 20

Свариваемые материалы

Сталь	Обозначение	Тип
Материал для труб	EN 10208-2	L 360, L 415
	EN 10216-1 / 10217-1	P 355
	API 5LX	X52, X 56, X60, X65
	Gaz de France	X52, X63

Расчетные данные

Размер Диаметр и длина (мм)	Интервал тока (А)	Тип тока	Время горения дуги - на 1 электрод при (с)*	Подводимая энергия Е (кДж)	Степень расхода - при максимальном токе Н (кг/ч)	Вес/ 1000 шт. (кг)	Количество электродов на 1 кг наплавленного металла (шт.)	кг электродов на 1 кг наплавленного металла (1/Н)
2.5x350	40-70	DC+				15.7		
3.2x350	75-130	DC+				26.0		
4.0x350	90-185	DC+				40.0		
4.8x350	140-185	DC+				57.2		
5.0x350	140-225	DC+				62.3		
5.6x350	160-250	DC+				77.1		

* неиспользуемый остаток = 35 мм

Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

Положение сварки Диаметр (мм)	PG/5G down Ток (А)
2.5	65
3.2	110
4.0	150
4.8	165
5.0	165
5.6	190

Рекомендации по применению

В соответствии с EN 1011-1 необходим предварительный нагрев трубного материала марки L360 и L415. Трубодержатели должны удаляться после прохода и заварки трубного шва, с началом немедленного горячего прохода после этой операции (не более чем через 5 минут).
Используйте электроды непосредственно из металлического контейнера.
Используйте Elex® C 6010 для снижения прочности металла при заварке корневых швов.