

Основной электрод для сварки сталей повышенной прочности

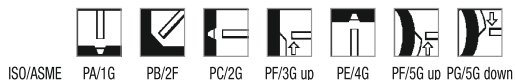
Спецификация

AWS A5.5 : E9018-G
EN 757 : E 55 5 Mn1Ni B 35

Общее описание

Основной электрод с низким содержанием свободного водорода для сварки горячего, заполняющего и облицовочного швов неповоротных стыковых соединений сверху-вниз
Рекомендуется для сварки трубного сортамента до (включая) API 5L X70
Отличные свойства ударной вязкости металла шва при низких температурах (до -46°C)
Техника «горячий старт» позволяет легко зажечь дугу и быстро сформировать сварочную ванну.
Состав шлака обеспечивает легкий контроль сварочной ванны

Положение шва при сварке



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G up PE/4G PF/5G up PG/5G down

Тип тока

AC / DC electr. + / -

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

| C | Mn | Si | P | S | Ni | |
|------|------|------|-------|-------|------|--------------|
| 0.07 | 1.55 | 0.50 | 0.015 | 0.010 | 0.70 | Не требуется |

Механические свойства всего наплавленного металла

| | Состояние | 0,2% Предела текучести (Н/мм ²) | Предел прочности (Н/мм ²) | Относительное удлинение (%) | Ударная вязкость (ISO), Дж | | |
|-------------------|-----------|---|---------------------------------------|-----------------------------|----------------------------|-------|---------|
| | | | | | -29°C | -46°C | -50°C |
| Требуемые | AWS A5.5 | min. 530 | min. 620 | min. 17 | Не требуется | | |
| | EN 757 | min. 550 | 610-780 | min. 18 | | | min. 47 |
| Типичные значения | AW | 572-620 | 648-683 | 26-29 | 104-119 | 66-83 | |

Упаковка, размеры поставок и маркировка

| | | | | | |
|-------------------------|-------------------------------|-----|-----|-----|-----|
| | Диаметр (мм) | 2.5 | 3.2 | 4.0 | 4.5 |
| | Длина (мм) | 350 | 350 | 350 | 350 |
| Ед. поставки: | Шт./ед. поставки (стандартно) | xx | xx | xx | xx |
| Металлический контейнер | Вес нетто/ед. поставки (кг) | 4.5 | 4.5 | 4.5 | 4.5 |

Маркировка Клеймо: Elepipe® 9018G

Цвет маркера: нет

Elepipe® 9018G : rev. EN 20

Свариваемые материалы

| Сталь | Обозначение | Тип |
|----------------|-------------|---------------|
| Сталь для труб | API 5 L | X65, X70, X80 |

Расчетные данные

| Размер Диаметр и длина (мм) | Интервал тока (А) | Тип тока | Время горения дуги - на 1 электрод (с)* | Подводимая энергия при максимальном токе - Е (кДж) | Степень расхода Н (кг/ч) | Вес/ 1000 шт. (кг) | Количество электродов на 1 кг наплавленного металла (шт.) | кг электродов на 1 кг наплавленного металла (1/N) |
|-----------------------------------|-------------------------|-------------|--|---|--------------------------------|--------------------------|--|--|
| 2.5 x 350 | 80 – 110 | DC+ | | | | | | |
| 3.2 x 350 | 125 - 155 | DC+ | | | | | | |
| 4.0 x 350 | 170 - 210 | DC+ | | | | | | |
| 4.5 x 350 | 200 - 260 | DC+ | | | | | | |

* неиспользуемый остаток = 35 мм

Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

| Положение сварки Диаметр (мм) | PG/5G down Ток (А) |
|----------------------------------|-----------------------|
| 2.5 | 80-110 |
| 3.2 | 125-155 |
| 4.0 | 170-215 |
| 4.5 | 200-260 |

Примечания

Отклонения: химический состав:

Mn = 1.30 - 1.60%

EN: Mn = 1.4 - 2.0%

Рекомендации по применению

В соответствии с EN 1011-1 необходим предварительный нагрев трубного материала марки от L415 до L480 (X65 до X80)