

Высокопроизводительный электрод с основным покрытием

Спецификация

AWS A5.1	: E7028 H4R
ISO 2560-A	: E 42 2 B 53 H5

Общее описание

Основной электрод с низким содержанием свободного водорода ($H_{DM} < 5 \text{ мл/100г}$)

Выход наплавленного металла 150%

Легкость отделения шлака

Сварка угловых швов, а также горизонтальных V- и X-образных швов

Прекрасная свариваемость, как при постоянном, так и при переменном токе

Рекомендуется использовать трансформаторы с минимальным напряжением холостого хода не менее 70 В

Также доступен в вакуумной упаковке WUTPACK® SuperDry

Положение шва при сварке



ISO/ASME



PA/1G



PB/2F



PC/2G

Тип тока

AC / DC electr. + / -

Одобрение

ABS	BV	DNV	FORCE	GL	LR	TÜV
3H3Y	3,3YH	3YH5	+	3YH10	3,3YH15	+

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

C	Mn	Si	H _{DM}
0.07	0.95	0.4	4 ml/100 g

Механические свойства всего наплавленного металла

	Состояние	Предел текучести (Н/мм²)	Предел прочности (Н/мм²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж	
					-18°C	-20°C
Требуемые AWS A5.1		min. 400	min. 483	min. 22	min. 27	
ISO 2560-A		min. 420	500-640	min. 20		min. 47
Типичные значения после сварки	AW	540	580	27		75

Упаковка, размеры поставок и маркировка

	Диаметр (мм)	3.2	4.0	5.0	6.0
	Длина (мм)	450	450	450	450
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	90	55	35	25
Коробка	Вес нетто/ед. поставки (кг)	5.9	5.3	5.2	5.3
Unit: SRP	Pieces/unit	28	23	18	8
	Net weight/unit (kg)	1.9	2.6	2.7	1.6

Маркировка Клеймо: **Elex® B 7028** Цвет маркера: желтый

Elex® B 7028 : rev. EN 20

Свариваемые материалы

Сталь	Обозначение	Тип
Конструкционная сталь общего назначения	EN 10025	S185, S235, S275, S355
Корабельная обшивка	ASTM A131	Grade A, B, D, AH32 to EH40
Литая сталь	EN 10213-2	GP240R
Материал для труб	EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
	EN 10208-2	L240, L290, L360, L415, L445
	API 5LX	X42, X46, X52, X60
	EN 10216-1/	P235T1, P235T2, P275T1
	EN 10217-1	P275T2, P355N
Сталь для резервуаров находящихся под воздействием давления и пара	EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Мелкозернистая сталь	EN 10113-2	S275, S275, S355, S420
	EN 10113-3	S275, S355, S420

Расчетные данные

Размер Диаметр и длина (мм)	Интервал тока (А)	Тип тока	Время горения дуги - на 1 электрод (с)*	Подводимая энергия 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)
3.2 x 450	140 - 160	AC/DC+	84	375	1.7	64.8	26	1.67
4.0 x 450	175 - 220	AC/DC+	80	555	2.6	97.8	17	1.69
5.0 x 450	275 - 325	AC/DC+	75	838	4.4	155.7	11	1.72
6.0 x 450	325 - 350	AC/DC+	85	1260	5.4	209.4	8	1.64

* неиспользуемый остаток = 35 мм

Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

Положение сварки Диаметр (мм)	PA/1G Ток (А)	PB/2F	PC/2G
3.2	150	150	140
4.0	210	200	190
5.0	310	280	
6.0	360	300	

Рекомендации по применению

Электроды после выемки из упаковки должны просушиваться в течение 2-4 часов при температуре 350 ± 25°C
Трансформатор с минимальным напряжением холостого хода не менее 70 В