

Целлюлозный электрод для сварки сталей повышенной прочности

Спецификация

AWS A5.5 : E 9010-G
ISO 2560-A : E 50 4 1NiMo C 25

Общее описание

Электроды, покрытые целлюлозой для сварки труб, содержащих 0,5% Mo и легированных Ni в направлении вертикально вниз
Пригодные для сварки трубных материалов API 5LX-70 и X-80, EN 10208-2, или L480 и L550
Широко применяется в сварочных аппаратах
Могут использоваться для операций: заварки корневого шва; заполнения и финиширования
Низкая восприимчивость к формированию трещин в металле сварного шва, непроваров и пор

Положение шва при сварке



ISO/ASME PG/5Gdown

Тип тока

DC electr. +
DC electr. - (root)

Одобрение

C	Mn	Si	Ni	Mo
0.13	0.60	0.15	0.7	0.6

Механические свойства всего наплавленного металла

	Состояние	0,2% Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж	
					-40°C	-46°C
Требуемые AWS A5.5		min. 530	min. 620	min. 17	не требуется	
ISO 2560-A		min. 500	560-720	min. 18	min. 47	
Типичные значения после сварки	AW	550	640	22	50	45

Упаковка, размеры поставок и маркировка

	Диаметр (мм)	3.2	4.0	5.0
	Длина (мм)	350	350	350
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	300	185	125
Металлический контейнер	Вес нетто/ед. поставки (кг)	7.7	7.3	7.9

Маркировка Клеймо: **Eles® C 9010** Цвет маркера: нет

Eles® C 9010 : rev. EN 20

Свариваемые материалы

Сталь	Обозначение	Тип
Материал для труб	EN 10208-2 API 5LX	L 480 , L 550 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/Н)
3.2 x 350	75-130	DC+				26.3		
4.0 x 350	80-185	DC+				40.8		
5.0 x 350	140-225	DC+				63.6		

* неиспользуемый остаток = 35 мм

Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

Положение сварки	PG/5G down
Диаметр (мм)	Ток (А)
3.2	120
4.0	170
5.0	180

Рекомендации по применению

В соответствии с EN 1011-1 необходим предварительный нагрев трубного материала
Корневой шов предпочтительнее сваривать с помощью электродов (Elex® C 6010 /C 6010 Extra или Elex® C 8010) которые обеспечивают нижний предел текучести
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