

Основной электрод для низкотемпературного применения

Спецификация

AWS A5.5 : E8016-G-H4R
ISO 2560-A : E 50 6 Mn1Ni B 12 H5

Общее описание

Электрод с основным покрытием для сварки во всех положениях для применения в морских условиях с максимальным содержанием Ni 1%
Тонкопокрытый электрод обеспечивающий легкость контроля сварочной ванны
Отличные механические свойства (хорошая ударная вязкость до температуры -60°C)
Отличные значения раскрытия в вершине трещины (CTOD) при -10°C
Ультранизкое содержание свободного водорода
Возможность сваривания, как при постоянном, так и при переменном токе
Доступен только в вакуумной упаковке WUTPACK® SuperDry $H_{02} < 3 \text{ мл/100г}$

Положение шва при сварке



Тип тока

AC / DC electr. + / -

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

C	Mn	Si	P	S	Ni	H ₀₂
0.07	1.7	0.5	0.02	0.005	0.9	2 ml/100 g

Механические свойства всего наплавленного металла

	Состояние	0,2% Предела текучести (Н/мм²)	Предел прочности (Н/мм²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж	
					-40°C	-60°C
Требуемые AWS A5.5		min. 460	min. 550	min. 19	не требуется	
ISO 2560-A		min. 500	560-720	min. 18		min. 47
Типичные значения после сварки	AW	570	650	24	95	60

Значения раскрытия в вершине трещины (CTOD) при -10°C > 0,25

Упаковка, размеры поставок и маркировка

	Диаметр (мм)	2.5	3.2	4.0	5.0
	Длина (мм)	350	450	450	450
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	45	56	30	23
SRP	Вес нетто/ед. поставки (кг)	0.9	2.3	1.9	2.3

Маркировка Клеймо: **Eles® B 8016-G LT** Цвет маркера: красный

Eles® B 8016-G LT : rev. EN 20

Свариваемые материалы

Сталь	Обозначение	Тип
Конструкционная сталь общего назначения	EN 10025	S275, S355
Корабельная обшивка	ASTM A131	Grade A, B, D, AH32 to EH40
Литая сталь	EN 10213-2	GP 240R
Материал для труб	EN 10208-1	L290 GA, L360 GA
	EN 10208-2	L290, L360, L415, L445
	API 5LX	X42, X46, X52, X60, X65
	EN 10216-1	P275 T1
	EN 10217-1	P275 T2, P355 N
Мелкозернистая сталь	EN 10113-2	S275, S355, S420, S460
	EN 10113-3	S275, S355, S420, S460
	EN 10137-2	S460

Расчетные данные

Размер Диаметр и длина (мм)	Интервал тока (A)	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)
2.5 x 350	60 - 95	DC+	50	106	0.82	19.2	90	1.71
3.2 x 450	80 - 145	DC+	68	256	1.2	40.1	43	1.73
4.0 x 450	120 - 190	DC+	82	436	1.7	63.6	26	1.65
5.0 x 450	175 - 230							

* неиспользуемый остаток = 35 мм

Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

Положение сварки Диаметр (мм)	PA/1G Ток (A)	PB/2F	PC/2G	PF/3G up	PE/4G	PF/5G up
2.5	75	70	75	70	75	80
3.0	100	110	100	100	100	110
4.0	150	140	130	125	125	120