

Электрод основным покрытием, пониженной прочности

Спецификация

AWS A5.1	: E6018 (according classification 1966)
ISO 2560-A	: E 35 4 B 32 H5

Общее описание

Основной электрод с низким содержанием свободного водорода $H_{DM} < 3 \text{ мл/100г (SRP)}$
 Ремонт и врезка в нефтяные и газовые трубопроводы
 Низкий предел текучести и очень высокий предел прочности, высокая ударная вязкость
 Электрод для сварки буферного слоя нержавеющей стали в оболочке
 Доступен только в вакуумной упаковке WUTPACK® SuperDry $H_{DM} < 3 \text{ мл/100г}$

Положение шва при сварке



Тип тока

AC / DC electr. + / -

Одобрение

C	Mn	Si	H_{DM}
0.03	0.4	0.25	3 ml/100 g

Механические свойства всего наплавленного металла

	Состояние	Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж		
					-18°C	-20°C	-40°C
Требуемые AWS A5.1		min. 331	min. 414	min. 22	min. 27		
ISO 2560-A		min. 355	440-570	min. 22			min. 47
Типичные значения после сварки	AW	390	450	28		>200	

Упаковка, размеры поставок и маркировка

	Диаметр (мм)	2.5	3.2	4.0
	Длина (мм)	350	350	350
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	23	17	28
SRP	Вес нетто/ед. поставки (кг)	0.5	0.7	1.5

Маркировка Клеймо: **Elex® B 6018**

Цвет маркера: черный

Elex® B 6018 : rev. EN 20

Свариваемые материалы

Для сварки трубопроводов и низколегированных сталей, плакированных нержавеющей CrNi- и CrNiMo- сталью, с целью наплавки буферного слоя на нержавейке, полученной после первого прохода корневого шва

Для сварки очень мягких ферритных герметичных слоев высокопрочной мелкозернистой стали, такой как StE 460 для метановых резервуаров

Сортамент сталей для трубопроводов с целью наплавки угловых сварных швов с низким пределом текучести, Т-образных соединений

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 на 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)
2.5 x 350	60 - 80	DC+	81	173	0.5	19.7	81	1.60
3.2 x 350	90 - 120	DC+	84	252	1.0	36.5	43	1.58
4.0 x 350	120 - 160	DC+	79	448	1.6	53.0	29	1.56

* неиспользуемый остаток = 35 мм

Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

Положение сварки Диаметр (мм)	PA/1G Ток (А)	PB/2F	PC/2G	PF/3G up	PE/4G	PF/5G up
2.5	80	80	80	85	80	80
3.2	140	120	145	120	120	120
4.0	150	140	150	140	135	140

Рекомендации по применению

Используйте электроды прямо из упаковки WUTPACK® SuperDry

Ограничить попадание на нержавеющую сталь во время проходов корня