

Целлюлозный электрод для сварки сталей повышенной прочности

Спецификация

AWS A5.5 : E7010-A1
ISO 2560-A : E 42 2 Mo C 25

Общее описание

Электроды, покрытые целлюлозой для сварки труб в направлении вертикально вниз
Пригодные для сварки труб сплошностью от X52 до X56, а также для трубных сталей содержащих до 0,5% Mo
Могут использоваться для заварки корневого, заполняющего и облицовочного шва
Низкая восприимчивость к формированию трещин в металле сварного шва, непроваров и пор

Положение шва при сварке



ISO/ASME PG/5Gdown

Тип тока

DC electr. +

Одобрение

TÜV

+

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

C	Mn	Si	Mo
0.11	0.50	0.25	0.50

Механические свойства всего наплавленного металла

		Состояние	0,2% Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж -20°C
Требуемые	AWS A5.5		min. 390	min. 480	min. 22	не требуется
	ISO 2560-A		min. 420	540-640	min. 20	min. 47
	Типичные значения после сварки	AW	450	570	26	80
		SR1: 690±14°C/1h	430	550	26	70

Упаковка, размеры поставок и маркировка

	Диаметр (мм)	3.2	4.0	5.0
	Длина (мм)	350	350	350
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	340	210	135
Металлический контейнер	Вес нетто/ед. поставки (кг)	8.9	8.5	8.5

Маркировка Клеймо: Eles® C 7010-A1 Цвет маркера: нет

Eles® C 7010-A1 : rev. EN 20

Свариваемые материалы

Сталь	Обозначение	Тип
Материал для труб	EN 10208-2	L 360
	EN 10216-1 / 10217-1	P 355
	API 5LX	X46, X52
	Gaz de France	X46, X52

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)
3.2 x 350	80-140	DC+				25.6		
4.0 x 350	100-200	DC+				40.3		
5.0 x 350	140-210	DC+				61.4		

* неиспользуемый остаток = 35 мм

Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

Положение сварки Диаметр (мм)	PG/5G down Ток (А)
3.2	110
4.0	150
5.0	165

Рекомендации по применению

В соответствии с EN 1011-1 необходим предварительный нагрев трубного материала марки L360
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