

Основной электрод для сварки сталей повышенной прочности

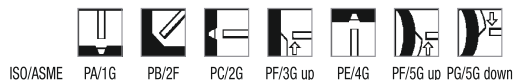
Спецификация

AWS A5.5 : E8018-G
ISO 2560-A : E 46 4 B 35

Общее описание

Основной электрод с низким содержанием свободного водорода для сварки горячего, заполняющего и облицовочного швов неповоротных стыковых соединений сверху-вниз
Рекомендуется для сварки трубного сортамента до (включая) API 5L X70
Отличные свойства ударной вязкости металла шва при низких температурах (до -46°C)
Техника «горячий старт» позволяет легко зажечь дугу и быстро сформировать сварочную ванну.
Состав шлака обеспечивает легкий контроль сварочной ванны

Положение шва при сварке



Тип тока

AC / DC electr. + / -

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

C	Mn	Si	P	S
0.07	1.35	0.55	0.015	0.010

Механические свойства всего наплавленного металла

		Состояние	0,2% Предела текучести (Н/мм²)	Предел прочности (Н/мм²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж	
						-40°C	-46°C
Требуемые	AWS A5.5		min. 460	min. 550	min. 19	Не требуется	min. 47
	ISO 2560-A		min. 460	530 - 680	min. 20		
	Типичные значения	AW	523-543	599-618	25-30	54-75	

Упаковка, размеры поставок и маркировка

	Диаметр (мм)	2.5	3.2	4.0	4.5
	Длина (мм)	350	350	350	350
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	xx	xx	xx	xx
Металлический контейнер	Вес нетто/ед. поставки (кг)	4.5	4.5	4.5	4.5

Маркировка Клеймо: Elepipe® 8018-G Цвет маркера: нет

Elepipe® 8018-G: rev. EN 20

Свариваемые материалы

Сталь	Обозначение	Тип
Сталь для труб	API 5 L	X60, X65, X70

Расчетные данные

Размер Диаметр и длина (мм)	Интервал тока (А)	Тип тока	Время горения дуги - на 1 электрод при максимальном токе (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	80 - 110	DC+						
3.2 x 350	125 - 155	DC+						
4.0 x 350	170 - 215	DC+						
4.5 x 350	200 - 260	DC+						

* неиспользуемый остаток = 35 мм

Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

Положение сварки	PG/5G down
Диаметр (мм)	Ток (А)
2.5	80-110
3.2	125-155
4.0	170-215
4.5	200-260

Рекомендации по применению

В соответствии с EN 1011-1 необходим предварительный нагрев трубного материала марки от L415 до L480 (X60до X70)
Используйте Elepipe® 7016 для снижения прочности металла в корневом шве