

Основной электрод для сварки сталей повышенной прочности

Спецификация

AWS A5.5 : E12018-G-H4R
EN 757 : E 69 5 Mn2NiCrMo B 32 H5

Общее описание

Электрод с основным покрытием для сварки во всех положениях с ультранизким содержанием свободного водорода

Хорошо подходит для сварки высокопрочных сталей (предел прочности 835 Н/мм²)

Для высокопрочных сталей таких марок: T1, HY 100, Naxtra 70, HRS 650, Dillimax. 690

Хорошая ударная вязкость до температуры -50°C

Доступен только в вакуумной упаковке WUTPACK® SuperDry H₂М < 3мл/100г

Положение шва при сварке



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G up PE/4G PF/5G up

Тип тока

AC / DC electr. + / -

Одобрение

ABS	DNV
+	4Y69H5

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

C	Mn	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	H ₂ M		
0.06	03.2	1.3	04.0	1.6	0.3	0.01	0.01	0.4	2.0	0.4	2 ml/100g

Механические свойства всего наплавленного металла

	Состояние	0,2% Предела текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж	
					-40°C	-50°C
Требуемые AWS A5.5		min. 740	min. 830	min. 14	не требуется	
EN 757		min. 690	760-960	min. 17		min. 47
Типичные значения после сварки	AW	840	890	21	80	60
	SR: 1h/620°C	780	850	20	70	60

Упаковка, размеры поставок и маркировка

	Диаметр (мм)	3.2	4.0	5.0
	Длина (мм)	350	350	450
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	50	28	23
SRP	Вес нетто/ед. поставки (кг)	1.9	1.5	2.5

Маркировка Клеймо: Eles® B 12018

Цвет маркера: голубой

Eles® B 12018 : rev. EN 20

Свариваемые материалы

Сталь	Обозначение	Тип
Материал для труб	API-5LX	X70, X75, X80
Мелкозернистая сталь	EN 10137-2	S690

Заварка корня шва и заполнение должны осуществляться в среде S890

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	80 - 130	DC+	69	219	1.0	37.5	50	1.89
4.0 x 350	120 - 180	DC+	68	321	1.5	53.2	35	1.87
5.0 x 450	160 - 240	DC+	106	632	2.0	106.7	17	1.81

* 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
3.2	135	130	140	120	120	120
4.0	155	145	155	140	140	140
5.0	225	220	215			