

Основной электрод

Спецификация

AWS A5.5 : E8018-G-H4R
ISO 2560-A : E 50 6 Mn1Ni B 32 H5

Общее описание

Разработан для сварки неповоротных стыков труб из сталей повышенной прочности, включая X70, позволяющий выполнить сварку вертикально вниз.
Отличные свойства ударной вязкости при низких температурах (до -60°C)
Прямоугольный выжиг обеспечивает легкость сварки, особенно при ответственной сварке труб

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. + / -

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

C	Mn	Si	P	S	Ni
0.05	1.5	0.5	0.010	0.005	0.95

Механические свойства всего наплавленного металла

	Состояние	0.2% Предела текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж	
					-46°C	-60°C
Требуемые	AWS A5.1	min. 460	min. 550	min. 19	Не требуется	
	ISO 2560-A	min. 500	560-720	min. 18		
Стандартно получаемые значения	AW	550	640	24		min. 47 80

Упаковка, размеры поставок и маркировка

	Диаметр (мм)	3.2	4.0
	Длина (мм)	350	350
Ед. поставки:	Шт./ед. поставки (стандартно)	123	75
Металлический контейнер	Вес нетто/ед. поставки (кг)	4.2	4.0

Маркировка Клеймо: Elepipe® 8018-G-H4R Цвет маркера: нет

Elepipe® 8018-G-H4R: rev. EN 20

Свариваемые материалы

Сталь	Обозначение	Тип
Материал для труб	API 5LX	X 56, X60, X65, X70, X80

Расчетные данные

Размер Диаметр и длина (мм)	Интервал тока (А)	Тип тока	Время горения дуги - на 1 электрод (с)*	Подводимая энергия Е (кДж) при максимальном токе	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 - 145	DC+	66	220	1.2	37.7	48	1.79
4.0 x 350	120 - 185	DC+	77	355	1.6	54.1	29	1.59

* неиспользуемый остаток = 35 мм

Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

Положение сварки	1G	2F	2G	3G	4G	5G
Диаметр (мм)	Ток (А)			up		up
3.2	140	120	145	120	120	120
4.0	150	140	150	140	135	140

Рекомендации по применению

В соответствии с EN 1011-1 необходим предварительный нагрев трубного материала марки от L360 до L480 (X56 до X70)
Используйте Elepipe® 7016 для снижения прочности металла в корневом шве