

Самозащитная порошковая проволока

Спецификация

AWS A5.29/A5.29M : E61T8-K6

Общее описание

Самозащитное покрытие не требует применения специализированного оборудования

Для сварки во всех положениях

Легкость при сваривании вертикально вверх

Все виды проходов

Хорошие ударная вязкость и значение раскрытия в вершине трещины (CTOD)

Положение шва при сварке



ISO/ASME

PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3G up



PG/3G down



PF/5G up



PG/5G down

Тип тока

DC -

Одобрения

| | | |
|-----|----------|-------|
| ABS | DNV | LR |
| 3SA | IIIMSH15 | 3SH15 |

Типичный химический состав всего наплавленного металла (% по массе)

| C | Mn | Si | P | S | Ni | Cr | Al | V | Mo |
|------|------|------|-------|-------|------|------|------|------|------|
| 0.06 | 0.83 | 0.05 | 0.004 | 0.003 | 0.57 | 0.08 | 0.73 | <0.1 | <0.1 |

Механические свойства всего наплавленного металла

| Состояние | Предел текучести (Н/мм ²) | Предел прочности (Н/мм ²) | Относительное удлинение (%) | Ударная вязкость (ISO), Дж | |
|-----------|---------------------------------------|---------------------------------------|-----------------------------|----------------------------|--|
| | | | | -29°C | |
| AWS A5.29 | min. 340 | 410-550 | 22 | 27 | |
| AW | 400 | 490 | 29 | 95 | |

Упаковка, размеры поставок и маркировка

| Тип поставки | Вес нетто/ед. поставки (кг) | Диаметр (мм) |
|--------------|-----------------------------|--------------|
| | | 2.0 |
| Катушка 14C | 6,35 | X |
| Катушка 50C | 22,8 | X |

Рекомендации по применению

Для низкоуглеродистой и высокопрочной сталей не превышать пределы прочности
Сварка кольцевых швов, особенно для тяжелых конструкций большого диаметра
Строительство, с использованием пластин включая строительство мостов, сварка корпусной стали и ребер жесткости на кораблях и баржах, использование в прибрежной зоне.

Свариваемые материалы

| Сталь | Обозначение | Тип |
|---|-------------|--------------------------------|
| Конструкционная сталь общего назначения | | S185, S235, S275, S355 |
| Корабельная обшивка | ASTM A131 | Grade A, B, D, AH32 to DH36 |
| Литая сталь | EN 10213-2 | GP240R |
| Материал для труб | EN 10208-1 | L210, L240, L290, L360 |
| | EN 10208-2 | L240, L290, L360 |
| | API 5LX | X42, X46, X52 |
| | EN 10216-1/ | P235T1, P235T2, P275T1 |
| | EN 10217-1 | P275T2, P355N |
| Сталь для резервуаров под давлением и паром | EN 10028-2 | P235GH, P265GH, P295GH, P355GH |
| Мелкозернистая сталь | EN 10113-2 | S275, S355 |
| | EN 10113-3 | S275, S355 |

Расчетные данные

| Диаметр (мм) | Вылет электрода (мм) | Скорость подачи проволоки дюймов/мин. | См/мин. | Ток (А) | Напряжение дуги (В) | кг проволоки на 1 кг наплавленного металла |
|-----------------|-------------------------|--|---------|------------|------------------------|--|
| 2.0 | 19 | 125 | 145 | 16 | 1.10 | 1.32 |
| | | 230 | 235 | 20 | 1.95 | 1.32 |
| | | 280 | 275 | 21 | 2.40 | 1.32 |

Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

| Диаметр (мм) | Скорость подачи проволоки/ Ток/ Напряжение | Положение сварки | | PF/3G up PF/5G up | PG/5G down PG/5G down | PE/4G |
|-----------------|---|------------------|-------|----------------------|--------------------------|-------|
| | | PA/1G PB/2F | PC/2G | | | |
| 2.0 | (см/мин.) | 280 | 230 | 200 | 200 | 200 |
| | (А) | 275 | 235 | 215 | 215 | 215 |
| | (V) | 21 | 20 | 19 | 18 | 19 |