

Основной электрод для сварки сталей повышенной прочности

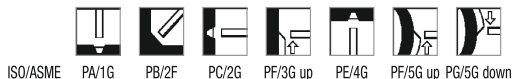
Спецификация

AWS A5.5 : E10018-G
EN 757 : E 62 5 Mn1Ni 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 X100
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	Ni	Mo
0.06	1.55	0.50	0.015	0.010	0.9	0.25

Механические свойства всего наплавленного металла

	Состояние	0,2% Предела текучести (Н/мм²)	Предел прочности (Н/мм²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж		
					-29°C	-46°C	-50°C
Требуемые	AWS A5.5	min. 600	min. 690	min. 16	Не требуется		
	EN 757	min. 620	690-890	min. 18			
Типичные значения	AW	704	752	24	110	73	min. 47

Упаковка, размеры поставок и маркировка

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

Маркировка Клеймо: Elepipe® 10018 Цвет маркера: нет

Elepipe® 10018 : rev. EN 20

Свариваемые материалы

Сталь	Обозначение	Тип
Материал для труб	API 5 L	X70, X80

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