

Основной электрод

Спецификация

AWS A5.1 : E7016 H4
ISO 2560-A : E 42 3 B 12 H5

Общее описание

Разработан для вертикальной вверх заварки корней шва труб до (включая) X80
Отличные ударные свойства при низкой температуре
Пригоден для сварки заполняющих и облицовочных швов стыковых соединений из трубных сталей, включая X65
Сварка производится вертикально вниз
Сварку корня шва «на весу» электродами диаметром 2,5 и 3,2 следует выполнять постоянным током любой полярности.

Положение шва при сварке



Тип тока

DC electr. - / +, AC

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

| C | Mn | Si | P | S |
|------|-----|-----|-------|-------|
| 0.06 | 1.3 | 0.5 | 0.013 | 0.009 |

Механические свойства всего наплавленного металла

| | Состояние | 0,2% Предела текучести (Н/мм ²) | Предел прочности (Н/мм ²) | Относительное удлинение (%) | Ударная вязкость (ISO), Дж | |
|--------------------------------|------------|---|---------------------------------------|-----------------------------|----------------------------|---------|
| | | | | | -29°C | -30°C |
| Требуемые | AWS A5.1 | min. 400 | min. 480 | min. 22 | 27 | |
| | ISO 2560-A | min. 420 | 500-640 | min. 20 | | min. 47 |
| Стандартно получаемые значения | AW | 448-566 | 550-640 | 25-32 | 54-122 | |

Упаковка, размеры поставок и маркировка

| | | | | |
|-------------------------|-------------------------------|------|------|------|
| | Диаметр (мм) | 2.5 | 3.2 | 4.0 |
| | Длина (мм) | 350 | 350 | 350 |
| Ед. поставки: | Шт./ед. поставки (стандартно) | xx | xx | xx |
| Металлический контейнер | Вес нетто/ед. поставки (кг) | 22.7 | 22.7 | 22.7 |

Маркировка Клеймо: Elepipe® 7016 Цвет маркера: нет

Elepipe® 7016 : rev. EN 20

Свариваемые материалы

| Сталь | Обозначение | Тип |
|-------------------|-------------|------------------------------|
| Материал для труб | API 5LX | X42, X46, X52, X56, X60, X65 |

Расчетные данные

| Размер Диаметр и длина (мм) | Интервал тока (А) | Тип тока | Время горения дуго - на 1 электрод (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 | 55 - 80 | DC+ | | | | | | |
| 3.2 x 350 | 75 - 120 | DC+ | | | | | | |
| 4.0 x 350 | 120 - 160 | DC+ | | | | | | |

* неиспользуемый остаток = 35 мм

Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов

| Положение сварки | 1G | 2F | 2G | 3G | 4G |
|------------------|---------|-----|-----|-----|-----|
| Диаметр (мм) | Ток (А) | | | up | |
| 2.5 | 80 | 85 | 85 | 85 | 80 |
| 3.2 | 120 | 115 | 115 | 115 | 110 |
| 4.0 | 170 | 180 | 180 | 180 | 160 |

Рекомендации по применению

В соответствии с EN 1011-1 необходим предварительный нагрев трубного материала марки L360 и L415