

Kryo® 1PEMR
SAHARA®**КЛАССИФИКАЦИЯ**

AWS A5.5 : E 8018-G-H4R
 ISO 2560-A : E 50 6 Mn1Ni B 32 H5

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием основного типа для сварочных работ на оффшорных конструкциях в любых пространственных положениях с максимальным содержанием никеля 1%

Высокие механические характеристики (высокая ударная вязкость при -60°C)

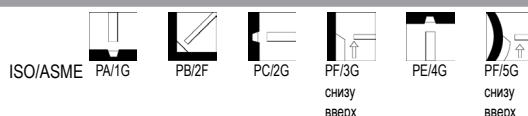
Хорошие результаты испытания на смещение раскрытия вершины трещины (CTOD) при -10°C

Очень низкое содержание диффузионного водорода в металле наплавления

Эффективность 110-120%

Возможность сварки как на постоянном, так и переменном токе

Вакуумная упаковка Sahara ReadyPack®: HDM < 3 мл/100г

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ**РОД ТОКА**

AC / DC + / -

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	P	S	Ni	H _{DM}
0,05	1,5	0,5	0,010	0,005	0,95	2 мл/100 г

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Состояние	Предел текучести 0,2% (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)
Требования: AWS A5.5 ISO 2560-A		мин. 460 мин. 500	мин. 550 560-720	мин. 19 мин. 18	не требуется
Средние значения	ПС CH: 580°C/15 ч	550 460	640 550	24 24	140 150
					мин. 47 80 90

Результат испытания на смещение раскрытия вершины трещины (CTOD) при -10°C превышает 0,25 мм

ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм) Длина (мм)	2,5 350	3,2 350	3,2 450	4,0 350	4,0 450	5,0 450
Картонная коробка	Штук в единице Вес нетто/ед. (кг)	135 2,7	120 4,7	120 5,8	85 4,4	85 5,9
SRP	Штук в единице Вес нетто/ед. (кг)	70 1,4	50 1,9	50 2,4	28 1,5	28 2,0

Идентификационное обозначение: 8018-G / KRYO 1P Цвет торца электрода: сиреневый

Kryo® 1P: вер. EN 23

Kryo® 1P**СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ**

Марки стали / Код	Тип
Конструкционная сталь общего назначения	
EN 10025	S275, S355
Листы судостроительной стали	
ASTM A 131	Марки А, В, D от AH32 до EH40
Литая сталь	
EN 10213-2	G P 240R
Трубная сталь	
EN 10208-1	L290 GA, L360 GA
EN 10208-2	L290, L360, L415, L445
API 5LX	X42, X46, X52, X60, X65, X70
EN 10216-1	P275 T1
EN 10217-1	P275 T2, P355 N
Стали с мелкозернистой структурой	
EN 10025 часть 3	S275, S355, S420, S460
EN 10025 часть 4	S275, S355, S420, S460
EN 10025 часть 6	S460

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. х длина (мм)	Ток (A)	Род тока	Время горения		Производи- тельность наплавки	Вес / 1000 шт. (кг)	Шт. электродов на кг наплав- ленного металла	Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/N
			- на электрод при максимальном токе -	(с)*	E (кДж)	H (кг/ч)		
2,5 x 350	55-85	DC+	59	85	0,72	19,3	86	1,65
3,2 x 350	80-145	DC+	66	220	1,2	37,7	48	1,79
3,2 x 450	80-145	DC+	78	259	1,3	48,7	35	1,72
4,0 x 350	120-185	DC+	77	355	1,6	54,1	29	1,59
4,0 x 450	120-185	DC+	90	450	1,8	68,4	23	1,56
5,0 x 450	180-270	DC+	104	784	2,4	105,2	15	1,53

*Остаток электрода 35 мм

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G снизу вверх	PE/4G	PF/5G снизу вверх
2,5	80A	80A	80A	80A	80A	80A
3,2	140A	120A	145A	120A	120A	120A
4,0	150A	140A	150A	140A	135A	140A
5,0	220A	210A	210A	170A		

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

После извлечения из коробок электроды необходимо прокалить в течение 2-4 часов при температуре 350 ±25°C