

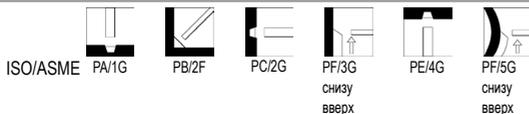
**КЛАССИФИКАЦИЯ**

AWS A5.1 : E6018 <sup>1)</sup>  
 ISO 2560-A : E 35 2 В 32 H5  
<sup>1)</sup> по классификации 1966

**ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ**

Электроды с покрытием основного типа с низким содержанием диффузионного водорода в металле наплавления  
 Предназначены для ремонта и монтажа транспортных нефтяных и газовых трубопроводов  
 Электроды с основным типом покрытия для сварки сталей с невысокими прочностными характеристиками и высокими требованиями по ударной вязкости  
 Электрод для выполнения буферного слоя при наплавке на нержавеющую сталь  
 Доступны только в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack (SRP): HDM < 3 мл/100г

**ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ**



**РОД ТОКА**

AC / DC + / -

**ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)**

C	Mn	Si	H <sub>DM</sub>
0,03	0,4	0,25	3 мл/100 г

**МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА**

Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A Средние значения	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)	
					-18°C	-20°C
	ПС	мин. 331 мин. 355 390	мин. 414 440-570 450	мин. 22 мин. 22 28	мин. 27	>200

**ВИДЫ УПАКОВКИ**

SRP	Диаметр (мм)	2,5	3,2	4,0
	Длина (мм)	350	350	350
Штук в единице	23	17	28	
	Вес нетто/ед. (кг)	0,5	0,7	1,5

**Kardo®**

**СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ**

Промежуточный слой при наплавке покрытия с содержанием CrNi и CrNiMo на нержавеющую сталь  
 Высокопрочные мелкозернистые марки стали, например, S460 для резервуаров для хранения NH<sub>3</sub> при сварке ферритных слоев низкой твердости  
 Сталь для трубопроводов с низким пределом текучести при угловой сварке в Т-образном соединении (по системе NederlandseGasunie)  
 API 5L: от X52 до X65 (EN 10208: от L360 до L460)

**ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ**

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Род тока	Время горения	Тепловложе- ние	Производи- тельность наплавки	Вес / 1000 шт. (кг)	Шт. электродов на кг напл. металла	Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/N
			- на электрод при максимальном токе - (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2,5 x 350	60-80	DC+	81	173	0,5	19,7	81	1,60
3,2 x 350	90-120	DC+	84	252	1,0	36,5	43	1,58
4,0 x 350	120-160	DC+	79	448	1,6	53,0	29	1,56

\*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	80А	80А	80А	85А	80А	80А
3,2	140А	120А	145А	120А	120А	120А
4,0	150А	140А	150А	140А	135А	140А

**РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**

Электроды готовы к применению непосредственно из упаковки Sahara ReadyPack.  
 При сварке корня шва нержавеющей стали требуется ограничение проплавления.