

Conarc® 55CT



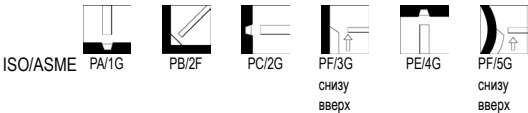
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.5 : E8018-W2-H4R ¹⁾
ISO 2560-A : E 46 5 Mn1Ni B 32 H5
¹⁾ Отклонение, см. замечания

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием основного типа с низким содержанием диффузионного водорода в металле наплавления
Электроды для сварки устойчивой к атмосферному воздействию стали в любых пространственных положениях
Хорошо подходят для применения на офшорных и наземных сооружениях, обладают высокой устойчивостью к коррозии под воздействием морской воды или сочетанию нефти, газа и морской воды
Высокие механические характеристики наплавления (высокая ударная вязкость при -50°C)
Также поставляются в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack® (SRP): HDM < 3 мл/100г

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА

AC / DC +/-

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

LR

4Y42H5

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Cu	H _{DM}
0,05	1,5	0,4	0,01	0,015	0,9	0,4	3 мл/100 г

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести 0,2% (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)			
				-18°C	-20°C	-40°C	-50°C
Требования: AWS A5.5 ISO 2560-A	мин. 460 мин. 460	мин. 550 530-680	мин. 19 мин. 20	мин. 27			
Средние значения	540	610	25		115	100	мин. 47 60

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	2,5	3,2	4,0	5,0
	Длина (мм)	350	350	350	450
Картонная коробка	Штук в единице	216	113	84	55
	Вес нетто/ед. (кг)	4,2	4,2	4,4	5,5
SRP	Штук в единице	69	50	27	23
	Вес нетто/ед. (кг)	1,4	1,9	1,5	2,5

Идентификационное обозначение: CONARC 55CT Цвет торца электрода: черный

Conarc® 55CT: вер. EN 23

Conarc® 55CT**СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ**

Марки стали / Код	Тип
Устойчивая к атмосферному воздействию сталь EN 10155	S235 J0W
	S235 J2W
	S355 J0W
	S355 J2W
	S355 K2G1W

Устойчивые к атмосферному воздействию Марки стали, например, Cor-Ten®, Patinax®-F, Patinax®-37 и аналогичные им сплавы из Ni и Cu

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	55-85	DC+	53	81	0,77	19,7	88	1,74
3,2 x 350	80-145	DC+	70	223	1,2	36,9	43	1,60
4,0 x 350	120-185	DC+	77	355	1,6	54,1	29	1,59
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	110A	110A	115A	110A	105A	110A
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

Отклонения: химический состав

Mn = 1,4 - 1,9%

Si = 0,15 - 0,60%

Cr = 0,1%

Ni = 0,7 - 1,0%

Cu = 0,3 - 0,5%

AWS: Mn = 0,50 - 1,30%

AWS: Si = 0,35 - 0,80%

AWS: Cr = 0,45 - 0,70%

AWS: Ni = 0,40 - 0,80%

EN: Cu макс. 0,3%