

Kryo® 2

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5,5 : E9018-G-H4R
EN757 : E 55 6 Z B 32 H5

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием основного типа для сварки высокопрочных марок стали на офшорных сооружениях в любых пространственных положениях

Эффективность 110-120%

Очень низкое содержание диффузионного водорода в металле наплавления

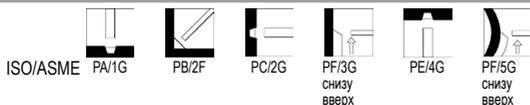
Высокие показатели ударной вязкости при -60°C

Высокие результаты испытания на смещение раскрытия вершины трещины (CTOD) при -15°C

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

Также доступны в картонных коробках

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА

AC / DC + / -

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	P	S	Ni	H _{DM}
0,05	1,6	0,3	0,015	0,01	1,5	2 мл/100 г

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)		
				-40°C	-50°C	-60°C
Требования: AWS A5,5 EN 757	мин. 530 мин. 550	мин. 620 610-780	мин. 17 мин. 18	не требуется		
Средние значения	ПС 570	650	22	140	110	мин. 47 60

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

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	2,5	3,2	4,0	5,0
	Длина (мм)	350	450	450	450
Картонная коробка	Штук в единице	135	120	85	55
	Вес нетто/ед. (кг)	2,7	5,8	5,9	5,7
SRP	Штук в единице	70	50	28	23
	Вес нетто/ед. (кг)	1,4	2,4	2,0	2,5

Идентификационное обозначение: 9018-G / KRYO 2 Цвет торца электрода: зеленый

Kryo® 2: вер. EN 23

Kryo® 2

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали / Код	Тип
Конструкционная сталь общего назначения	
EN 10025	S355
Литая сталь	
EN 10213-2	G P 240R
Трубная сталь	
EN 10208-1	L290 GA, L360 GA
EN 10208-2	L290, L360, L415, L445, L480
API 5LX	X42, X46, X52, X60, X65, X70
EN 10216-1	P275T1
EN 10217-1	P275T2, P355N
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, S500
Низкотемпературная сталь	
EN 10028-4	11 MnNi 5-3, 13 MnNi 6-3, 15 NiMn 6
EN 10222-3	13 MnNi 6-3, 15 NiMn 6

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 наплавленного металла 1/N
			- на электрод при максимальном токе - (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2,5 x 350	55-85	DC+	59	85	0,72	19,4	86	1,65
3,2 x 450	80-140	DC+	80	268	1,2	46,8	36	1,70
4,0 x 450	120-170	DC+	89	445	1,8	70,0	22	1,52
5,0 x 450	180-240	DC+	96	598	2,6	103,8	14	1,51

*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	85A	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