

# Conarc® V180



## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.1 : E7028 H4R  
 ISO 2560-A : E 42 4 B 73 H5

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием основного типа с низким содержанием диффузионного водорода в металле наплавления  
 Подходят для угловых и горизонтальных V- и X-образных сварных швов  
 Высокая ударная вязкость при -40°C, высокие результаты испытания на смещение раскрытия вершины трещины (CTOD) при -10°C  
 Качество сварки отвечает всем требованиям рентгеновского контроля  
 Также доступны в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack® (SRP): HDM < 3 мл/100г

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ISO/ASME

PA/1G

PB/2F

PC/2G

## РОД ТОКА

AC/DC +/-

## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	BV	DNV	LR	GL	RINA	RMRS
3YH5	3,3YHN	3YH5	3,3YH5	3YH10	3YH5	3-3YH5

## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	H <sub>DM</sub>
0,08	1,2	0,3	2 мл/100 г

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)		
					-18°C	-20°C	-40°C
Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A		мин. 400 мин. 420	мин. 483 500-640	мин. 22 мин. 20	мин. 27		
Средние значения	ПС	440	510	30		130	мин. 47 80

## ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	3,2	4,0	5,0	6,3
	Длина (мм)	450	450	450	450
Картонная коробка	Штук в единице	85	60	40	23
	Вес нетто/ед. (кг)	5,7	6,0	6,1	5,4
SRP	Штук в единице	27	23	19	8
	Вес нетто/ед. (кг)	2,0	2,4	2,8	1,9

Идентификационное обозначение: 7028 / CONARC V180 Цвет торца электрода: белый

Conarc® V180: вер. EN 23

# Conarc® V180

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали / Код	Тип
<b>Конструкционная сталь общего назначения</b> EN 10025	S185, S235, S275, S355
<b>Листы судостроительной стали</b> ASTM A 131	Марки A, B, D от AH32 до EH40
<b>Литая сталь</b> EN 10213-2	G P 240R
<b>Трубная сталь</b> EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
EN 10208-2	L240, L290, L360, L415, L445
API 5LX	X42, X46, X52, X60
EN 10216-1	P235T1, P235T2, P275T1
EN 10217-1	P275T2, P355N
<b>Сталь для бойлеров и камер высокого давления</b> EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
<b>Стали с мелкозернистой структурой</b> EN 10025 часть 3	S275, S355, S420
EN 10025 часть 4	S275, S355, S420

## ДААННЫЕ 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 (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
3,2 x 450	130-160	AC	73	337	2,3	68,9	21	1,47
4,0 x 450	170-240	AC	70	538	3,6	101,0	14	1,45
5,0 x 450	275-330	AC	75	780	4,9	149,7	10	1,45
6,3 x 450	280-425	AC	83	1171	7,0	230,4	6	1,43

\*Остаток электрода 35 мм

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки		
	PA/1G	PB/2F	PC/2G
3,2	160A	140A	140A
4,0	230A	190A	190A
5,0	300A	230A	230A
6,3	390A	280A	

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

После извлечения из коробок электроды необходимо прокалить в течение 2-4 часов при температуре 350 ±25°C  
Рекомендуются трансформаторы с напряжением холостого хода больше 70 В