

Conarc® 60G



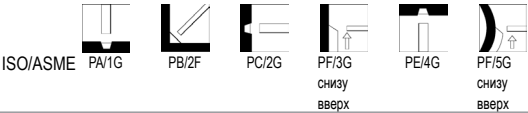
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5,5 : E9018M-H4
EN 757 : E 55 4 Z B 32 H5

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием основного типа с низким содержанием диффузионного водорода в металле наплавления для сварки в любых пространственных положениях
Предназначаются для сварки высокопрочных марок стали (предел прочности 540-640 МПа)
Высокая ударная вязкость при -51°C
Рекомендуется сварка на постоянном токе
Эффективность 115-120%
Также доступны в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack® (SRP): HDM < 3 мл/100г

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА

AC / DC +/-

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	BV	DNV	GL	LR	TÜV
3Y	4Y50	4Y50H5	4YH10	+	+

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	H _{DM}
0,06	1,0	0,4	0,015	0,010	1,6	0,3	2 мл/100 г

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)		
					-20°C	-40°C	-51°C
Требования: AWS A5,5		540-620*	мин. 620	мин. 24			мин. 27
EN 757		мин. 550	610-780	мин. 18		мин. 47	
Средние значения	ПС CH:1 ч/620°C	600 550	670 640	25 24	90	98	40

* Макс. диам. 2,5 мм 655 МПа

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	3,2	4,0	5,0
	Длина (мм)	350	350	450
Картонная коробка	Штук в единице	110	120	85
	Вес нетто/ед. (кг)	2,5	4,6	5,8
SRP	Штук в единице	65	50	28
	Вес нетто/ед. (кг)	1,4	2,0	1,5

Идентификационное обозначение: 9018-M / CONARC 60G Цвет торца электрода: красный

Conarc® 60G: вер. EN 23

Conarc® 60G

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали / Код	Тип
Конструкционная сталь общего назначения	
EN 10025	S355
Трубная сталь	
EN 10208-2	L360, L415, L445, L480
API 5LX	X52, X56, X60, X65, X70
EN 10216-1/EN10217-1	P235T1, P235T2, P275T1, P275T2, P355N
Стали с мелкозернистой структурой	
EN 10025 часть 4	S420 M (L), S460 M (L), S420 N (L), S460 N (L)
EN 10025 часть 6	S460, S500
Устойчивая к атмосферному воздействию сталь	
EN 10155	S235 J0W S235 J2W S355 J0W S355 J2W S355 K2G1W

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	60-100	DC+	63	114	0,7	23,5	77	1,80
3,2 x 350	80-130	DC+	69	231	1,3	38,3	40	1,52
4,0 x 350	120-180	DC+	72	324	1,7	55,8	30	1,66
5,0 x 450	160-240	DC+	119	760	2,2	105,2	14	1,43

*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	75A	80A	85A	75A	75A
3,2	130A	120A	135A	120A	115A	120A
4,0	155A	145A	160A	145A	140A	140A
5,0	225A	220A	210A			

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

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