

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.1 : E7018-1 H4R
ISO 2560-A : E 46 4 B 32 H5

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием основного типа с низким содержанием диффузионного водорода в металле наплавления
Высокие показатели ударной вязкости при -40°C, хорошие результаты испытания на смещение раскрытия вершины трещины (CTOD) при -10°C

Электроды предназначены для сварочных работ на морских платформах в случаях, когда недопустимо использование электродов для сварки никелевых сплавов

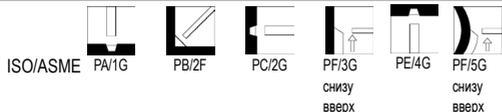
Эффективность 100-120%

Высокие сварочно-технологические характеристики сварки труб

Качество сварки отвечает всем требованиям рентгеновского контроля

Также доступны в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack (SRP)

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА

AC / DC +/-

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	BV	DNV	LR	GL	RMRS	TÜV
3Н,3У	3УНН	3УН5	3,3УН5	3УН10	3,3УН5	+

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	P	S	H _{DM}
0,06	1,4	0,3	0,015	0,01	2 мл/100 г

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)		
					-20°C	-40°C	-50°C
Средние значения	ПС	мин. 400 мин. 460 480	мин. 483 530-680 580	мин. 22 мин. 20 28	200	мин. 47 170	мин. 27 100

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	Длина (мм)	2,5		3,0		3,2		4,0	
			350	350	350	450	350	450	450	450
Картонная коробка	Штук в единице		135	80	120	120	85	85	55	46
	Вес нетто/ед. (кг)		2,7	2,4	4,2	5,8	4,5	5,7	6,0	6,5
SRP	Штук в единице		70	54	50	50	28	28	23	21
	Вес нетто/ед. (кг)		1,4	1,5	2,0	2,5	1,8	2,0	2,6	3,0

Идентификационное обозначение: 7018-1/CONARC 49C Цвет торца электрода: серый

Conarc® 49C: вер. EN 24

Conarc® 49C

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали / Код	Тип
Конструкционная сталь общего назначения	
EN 10025	S185, S235, S275, S355
Листы судостроительной стали	
ASTM A 131	Марки A, B, D от AH32 до EH40
Литая сталь	
EN 10213-2	G P 240R
Трубная сталь	
EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
EN 10208-2	L240, L290, L360, L415, L445
API 5LX	X42, X46, X52, X60, X65
EN 10216-1	P235T1, P235T2, P275T1
EN 10217-1	P275T2, P355N
Сталь для бойлеров и камер высокого давления	
EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Стали с мелкозернистой структурой	
EN 10025 часть 3	S275, S355, S420, S460
EN 10025 часть 4	S275, S355, S420, S460

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Род тока	Время горения	Тепловложение	Производи- тельность наплавки	Вес / 1000 шт. (кг)	Шт. электродов на кг напл. металла	Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/Н
			- на электрод при (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2,5 x 350	55-80	DC+	55	99	0,78	19,6	84	1,65
3,0 x 350	70-110	DC+	53	193	1,2	30,4	58	1,77
3,2 x 350	80-130	DC+	65	217	1,2	37,9	45	1,69
4,0 x 350	120-160	DC+	75	348	1,6	54,2	30	1,61
4,0 x 450	120-160	DC+	100	444	1,7	70,4	21	1,47
5,0 x 450	180-240	DC+	90	632	2,6	105,6	15	1,60
6,0 x 450	250-330	DC+	106	976	3,5	136,9	10	1,33

*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
3,0	110А	110А	115А	110А	105А	110А
3,2	140А	120А	145А	120А	120А	120А
4,0	150А	140А	150А	140А	135А	140А
5,0	220А	210А	210А	170А		
6,0	300А	290А				

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

После извлечения из коробок электроды необходимо прокалить в течение 2-4 часов при температуре 350 ±25°С
Для сварки корневого шва труб рекомендуются электроды 3,0 x 350 мм