

## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.1 : E7018-1 H4R  
ISO 2560-A : E 42 5 B 32 H5

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

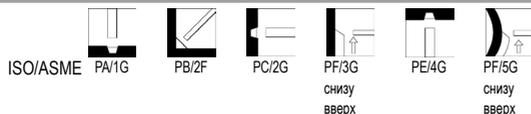
Электроды с покрытием основного типа с низким содержанием диффузионного водорода в металле наплавления  
Стабильные показатели ударной вязкости при -40°C, высокие результаты испытания на смещение раскрытия вершины трещины (CTOD) при -10°C

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

Эффективность 115-120%

Высокие сварочно-технологические характеристики сварки труб  
Качество сварки отвечает всем требованиям рентгеновского контроля  
Также поставляются в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack (SRP)

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



## РОД ТОКА

AC / DC +/-

## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	BV	DNV	LR	GL	RMRS	RINA	TÜV
3Н,3У	3УНН	3УН5	3,3УН5	3УН10	3,3УН5	4УН5	+

## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	H <sub>DM</sub>
0,05	1,3	0,4	3 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	-46°C	-50°C
Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A	мин. 400 мин. 420	мин. 483 500-640	мин. 22 мин. 20				мин. 27
Средние значения	490	575	28	200	130		100

## ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	3,2	4,0	5,0	
	Длина (мм)	350	450	450	
Картонная коробка	Штук в единице	110	120	85	55
	Вес нетто/ед. (кг)	7,5	7,7	8,3	8,2
SRP	Штук в единице	60	50	28	23
	Вес нетто/ед. (кг)	1,4	2,5	2,0	2,5

Идентификационное обозначение: 7018-1 / CONARC ONE Цвет торца электрода: синий

Conarc® ONE: вер. EN 02

# Conarc® ONE

## 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, X65
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, S460
EN 10025 часть 4	S275, S355, S420, S460

## 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/Н
			- на электрод при (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2,5 x 350	60-100	DC+	60	138	0,83	23,1	72	1,67
3,2 x 450	90-145	DC+	93	337	1,27	50,8	30	1,54
4,0 x 450	110-160	DC+	103	464	1,65	71,2	21	1,52
5,0 x 450	160-250	DC+	177	717	2,24	108,8	14	1,49

\*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	90А	90А	85А	90А	85А	80А
3,2	140А	140А	150А	120А	115А	120А
4,0	175А	175А	170А	150А	145А	145А
5,0	230А	230А	215А	170А		

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

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