

# Shield Arc® 70+

## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5,5 : E 8010-G  
ISO 2560-A : E 46 4 1Ni C 25

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с целлюлозным покрытием для вертикальной сварки в направлении сверху вниз  
Подходит для сварки труб из стали класса от X56 до X70  
Пригоден для корневых, наполняющих и облицовочных проходов  
Не склонны к образованию шлаковых включений  
Высокие показатели ударной вязкости  
Может использоваться для работы с раскисленной кремнием сталью

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ISO/ASME PG/5G  
сверху вниз

## РОД ТОКА

DC +

## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

TÜV

+

## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

| C    | Mn   | Si   | Ni   | Cr   | V    | P     | S     |
|------|------|------|------|------|------|-------|-------|
| 0,12 | 0,90 | 0,20 | 0,85 | 0,10 | 0,03 | 0,012 | 0,013 |

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

|                                    | Состояние | Предел текучести (МПа) | Предел прочности (МПа) | Относит. удлинение (%) | Ударная вязкость по Шарпи (Дж) |         |
|------------------------------------|-----------|------------------------|------------------------|------------------------|--------------------------------|---------|
|                                    |           |                        |                        |                        | -20°C                          | -40°C   |
| Требования: AWS A5,5<br>ISO 2560-A |           | мин. 460               | мин. 550               | мин. 19                | не требуется                   |         |
| Средние значения                   | ПС        | мин. 460<br>510        | 530-680<br>570         | мин. 20<br>24          | 75                             | мин. 47 |

## ВИДЫ УПАКОВКИ

|                 |                    | Диаметр (мм) |     |     |
|-----------------|--------------------|--------------|-----|-----|
|                 |                    | 3,2          | 4,0 | 4,8 |
|                 |                    | 350          | 350 | 350 |
| Металлич. тубус | Штук в единице     | 200          | 130 | 90  |
|                 | Вес нетто/ед. (кг) | 5,1          | 5,1 | 5,1 |

Идентификационное обозначение: 8010-G SA70+

Цвет торца электрода: нет

Shield Arc®70+: вер. EN 22

# Shield Arc® 70+

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

| Марки стали / Код    | Тип                     |
|----------------------|-------------------------|
| <b>Трубная сталь</b> |                         |
| EN 10208-2           | L360 , L415, L445, L480 |
| EN 10216-1 / 10217-1 | P355                    |
| API 5LX              | X56, X60, X65, X70      |
| Gaz de France        | X52, X63                |

## ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

| Размеры<br>диам. x длина<br>(мм) | Ток (А) | Род тока | Время горения                                 | Тепловложе-<br>ние | Производи-<br>тельность<br>наплавки | Вес / 1000<br>шт. (кг) | Шт.<br>электродов<br>на кг напл.<br>металла | Кг электродов<br>на кг наплав-<br>ленного<br>металла 1/Н |
|----------------------------------|---------|----------|---|--------------------|-------------------------------------|------------------------|---|--|
|                                  |         |          | - на электрод при максимальном токе -<br>(с)* | Е (кДж)            | Н (кг/ч)                            |                        |   |  |
| 3,2 x 350                        | 75-130  | DC+      |   |                    |                                     | 25,8                   |   |  |
| 4,0 x 350                        | 90-185  | DC+      |   |                    |                                     | 39,5                   |   |  |
| 5,0 x 350                        | 140-225 | DC+      |   |                    |                                     | 62,3                   |   |  |

\*Остаток электрода 35 мм

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

| Диаметр<br>(мм) | Пространственные положения сварки |
|-----------------|-----------------------------------|
|                 | PG/5G<br>сверху вниз              |
| 3,2             | 110А                              |
| 4,0             | 150А                              |
| 5,0             | 165А                              |

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Согласно EN 1011-1 требуется предварительный подогрев труб из материала класса прочности от L380 до L450 (от X56 до X65)  
 После завершения сварки корневого шва нужно снять центратор и в течение 5 минут начать горячий проход  
 Электроды готовы к применению непосредственно из металлических тубусов  
 При необходимости в меньшей твердости корневого шва рекомендуется использовать Fleetweld 5P+.