

# SL® 12G

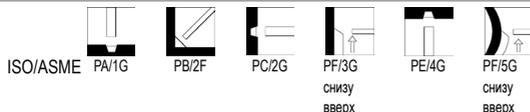
## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5,5 : E7018-A1-H4R  
 ISO 3580-A : E Mo B 32 H5

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием основного типа с низким содержанием диффузионного водорода в металле наплавления для сварки в любых пространственных положениях (HDM < 5 мл/100 г)  
 Предназначается для сварки теплоустойчивых и мелкозернистых марок стали  
 Рабочая температура от -40 до 500°C  
 Рекомендуется постоянный ток  
 Эффективность 115-120%  
 Также доступны в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack (SRP)

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



## РОД ТОКА

AC / DC + / -

## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

DB	DNV	TÜV
+	0,3 Mo	+

## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	P	S	Mo	H <sub>DM</sub>
0,05	0,8	0,6	0,020	0,01	0,55	2 мл/100 г

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)	
					+20°C	-20°C
Требования: AWS A5,5	CH <sup>1)</sup>	мин. 390	мин. 480	мин. 25	не требуется	
ISO 3580-A	CH <sup>2)</sup>	мин. 355	мин. 510	мин. 22	мин. 47	
Средние значения	CH <sup>3)</sup>	560	620	25	140	50
	ПС	550	610	25	160	70

Снятое напряжение: CH<sup>1)</sup> = 620 ± 14°C/1ч, CH<sup>2)</sup> = 570-620°C/1ч, CH<sup>3)</sup> = 620°C/1ч

## ВИДЫ УПАКОВКИ

		Диаметр (мм)	3,2	4,0	5,0
		Длина (мм)	350	350	450
Картонная коробка	Штук в единице	110	120	85	55
	Вес нетто/ед. (кг)	2,5	4,5	4,7	6,0
SRP	Штук в единице	67	50	28	23
	Вес нетто/ед. (кг)	1,4	2,0	1,5	2,6

Идентификационное обозначение: 7018-A1 / SL 12 G Цвет торца электрода: синий

SL® 12G: вер. EN 23

# SL® 12G

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали / Код	Тип
<b>Теплостойкая сталь</b>	
EN 10028-2	P295 G H, P355 G H, 16 Mo 3
EN 10222-2	17 Mo 3, 14 Mo 6
<b>Стали с мелкозернистой структурой</b>	
EN 10025 часть 3	S275, S355, S420
EN 10025 часть 4	S275, S355, S420

## ПАРАМЕТРЫ ПОЛЗУЧЕСТИ

Температура анализа, °C	400	450	500	550
Предел текучести Rp-0,2% (МПа)	420	380	330	
Предел ползучести Rm/1000 (МПа)		360	300	(200)
Предел ползучести Rm/10,000 (МПа)		320	180	(80)
Сопротивление ползучести Rp1%/10,000 (МПа)		230	150	(65)

## ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Род тока	Время горения	Тепловло-	Производи-	Вес / 1000 шт. (кг)	Шт. электродов на кг напл. металла	Кг электродов на кг на- плавленного металла 1/N
			- на электрод (с)*	жение при максимальном токе - E (кДж)	тельность наплавки H (кг/ч)			
2,5 x 350	60-90	DC+	65	118	0,7	22,8	84	1,92
3,2 x 350	80-130	DC+	69	230	1,3	37,9	42	1,59
4,0 x 350	120-180	DC+	81	373	1,6	54,8	28	1,56
5,0 x 450	160-240	DC+	106	799	2,4	107,4	14	1,52

\*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	85A	80A	85A	80A	80A
3,2	130A	120A	130A	120A	120A	120A
4,0	150A	145A	140A	140A	140A	140A
5,0	225A	225A	210A			

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Рекомендуемый диапазон температур термообработки: 580-630°C (продолжительность зависит от толщины материала)  
После извлечения из коробок электроды необходимо прокалить в течение 2-4 часов при температуре 350 ±25°C