

Conarc® L150

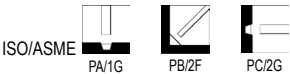
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.1 : E7028 H4R
ISO 2560-A : E 42 2 B 53 H5

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием основного типа с низким содержанием диффузионного водорода в металле наплавления (HDM <5 мл / 100 г)
Эффективность 150%
Легкое удаление шлака
Хорошо подходят для угловых и горизонтальных V- и X-образных сварных швов
Высокие сварочно-технологические характеристики как на переменном, так и постоянном токе
Рекомендуются трансформаторы с напряжением холостого хода выше 70 В
Также доступны в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack® (SRP)

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ISO/ASME

PA/1G

PB/2F

PC/2G

РОД ТОКА

AC/DC + / -

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	BV	DNV	LR	GL	TÜV
3H,3Y	3,3YH	3YH5	3,3YH15	3YH10	+

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	H _{DM}
0,07	0,95	0,4	4 мл/100 г

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)	
					-18°C	-20°C
Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A	ПС	мин. 400	мин. 483	мин. 22	мин. 27	
Средние значения		мин. 420 540	500-640 580	мин. 20 27		мин. 47 75

ВИДЫ УПАКОВКИ

		Диаметр (мм)	3,2	4,0	5,0	6,0
		Длина (мм)	450	450	450	450
Картонная коробка	Штук в единице	-	55	35	-	
	Вес нетто/ед. (кг)	-	5,3	5,2	-	
SRP	Штук в единице	28	21	18	8	
	Вес нетто/ед. (кг)	1,9	2,1	2,7	1,6	

Идентификационное обозначение: 7028 / CONARC L150 Цвет торца электрода: желтый

Conarc®L150: вер. EN 24

Conarc® L150

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
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
EN 10025 часть 4	S275, S355, S420

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)			
3,2 x 450	140-160	AC/DC+	84	375	1,7	64,8	26	1,67
4,0 x 450	175-220	AC/DC+	80	555	2,6	97,8	17	1,69
5,0 x 450	275-325	AC/DC+	75	838	4,4	155,7	11	1,72
6,0 x 450	325-350	AC/DC+	85	1260	5,4	209,4	8	1,64

*Остаток электрода 35 мм

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки		
	PA/1G	PB/2F	PC/2G
3,2	150A	150A	140A
4,0	210A	200A	190A
5,0	310A	280A	
6,0	360A	300A	

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

После извлечения из коробки электроды необходимо прокалить в течение 2-4 часов при температуре 350 ±25°C
Рекомендуются трансформаторы с напряжением холостого хода больше 70 В