

Pipeliner® 6P+

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.1 : E6010
ISO 2560-A : E 42 3 C 25

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды для сварки труб в любых пространственных положениях, в том числе для сварки корневого шва на спуск
Предназначены для сварки корневого шва труб класса прочности не выше X80 (K60), а также заполняющих и облицовочных проходов труб класса прочности не выше x60 (K52)
Хороший контроль дуги благодаря низкому образованию шлака
Легкое удаление шлака и хороший внешний вид шва
Обеспечивают глубокое проплавление и отличное сплавление с основным металлом
Качество сварного шва во всех пространственных положениях отвечает всем требованиям рентгеновского контроля

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ

ISO/ASME PA/1G

PB/2F

PC/2G

PB/3G
на
подъем

PG/3G
на спуск

PE/4G

PF/5G
на
подъем

PG/5G
на спуск

РОД ТОКА, ПОЛЯРНОСТЬ

DC +/- (постоянный ток
обратной/прямой полярности)

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

C	Mn	Si	P	S
0.11	0.55	0,18	0,009	0,009

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относительное удлинение (%)	Работа удара на образцах с V-образным надрезом (Шарпи), Дж	
					-29°C	-30°C
Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A	после сварки	мин. 331	мин. 414	мин. 22	27	47
Типичные значения		мин. 420 420-524	500-640 503-594	мин. 20 24-33	51-85	

ВИДЫ УПАКОВКИ

Металлический тубус	Диаметр (мм)	2.5	3.2	4.0
	Длина (мм)	350	350	350
Металлический тубус	Вес нетто/ед. (кг)	4.7	4,5	4,5

Pipeliner® 6P+**СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ**

Марки стали / Стандарт	Класс прочности
Трубная сталь	
API 5LX	X42, X46, X52, X56, X60

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размер диам. x длина (мм)	Ток (А)	Род тока	Время горения	Тепловложе-	Производи-	Вес / 1000 шт (кг)	Расход	Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/N
			дуги	ние	тельность наплавки		электродов на	
			- сварка на максимальном токе - (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)		1 кг наплав- ленного металла В	
2.5 x 350	40-70	DC+/-						
3.2 x 350	65-130	DC+/-						
4.0 x 350	90-175	DC+/-						
5.0 x 350	140-225	DC+/-						

*Длина огарка - 35 мм

ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки	
	PF/5G на подъем	PG/5G на спуск
3.2	90A	110A
4.0	130A	150A
5.0	150A	165A

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Согласно EN 1011-1 перед сваркой требуется предварительный подогрев материала трубы L360 (X52).

После завершения корневого шва следует выполнить «горячий» проход (в течение 5 мин) и только после этого снимать центратор

Электроды не требуют прокалки после вскрытия оригинальной упаковки (металлический тубус)