

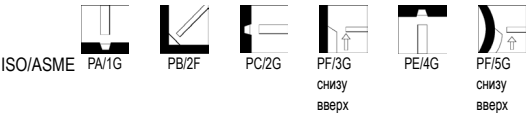
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5,5 : E7016-C2L-H4R
ISO 2560-A : E 38 8 3Ni B 32 H5

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием основного типа для сварочных работ на офшорных конструкциях в любых пространственных положениях, содержание Ni составляет около 3,5%
Высокие показатели ударной вязкости при -80°C в состоянии после сварки и -100°C с последующей термообработкой
Очень низкое содержание диффузионного водорода в металле наплавления
Доступны только в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack (SRP)

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА

AC / DC + / -

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	P	S	Ni	H _{DM}
0,03	0,6	0,4	0,01	0,005	3,6	2 мл/100 г

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)	
					-80°C	-101°C
Требования: AWS A5,5	CH ¹⁾	мин. 390	мин. 480	мин. 25		мин. 27
Средние значения	ПС	450	520	26	80	
Средние значения	CH ²⁾	430	510	26	120	80

Со снятием напряжения: CH¹⁾ = 605 ±14°C/1 ч, CH²⁾ = 605 ±14°C/1ч

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	3,2	4,0
	Длина (мм)	350	350
SRP	Штук в единице	58	30
	Вес нетто/ед. (кг)	1,8	1,4

Kryo® 4**СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ**

Марки стали / Код	Тип
Конструкционная сталь общего назначения	
EN 10025	S355
Трубная сталь	
EN 10208-2	L360, L415, L445
API 5LX	X52, X56, X60, X65
Стали с мелкозернистой структурой	
EN 10025 часть 3	S355, S420
EN 10025 часть 4	S355, S420
Низкотемпературная сталь	
EN 10028-4	11 MnNi 5-3, 13 MnNi 6-3, 15 NiMn 6 (12 Ni 14 G 1, G 2)
EN 10222-3	13 MnNi 6-3, 15 NiMn 6
ASTM A203	Сорт А, В
ASTM A333	Сорт 3
ASTM A334	Сорт 3
ASTM A350	Сорта LF3, CL1 и 2
ASTM A480	Сорт WPC3

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 максимальном токе - (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
3,2 x 350	80-140	DC+	72	207	1,1	30,8	48	1,45
4,0 x 350	120-165	DC+	72	309	1,6	46,1	32	1,48

*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
3,2	110A	120A	110A	100A	100A	100A
4,0	150A	140A	150A	140A	135A	140A