

Conarc® 49



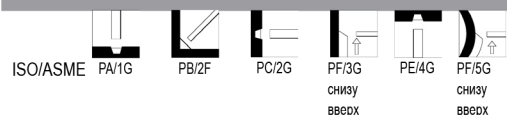
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.1 : E7018 H4R
ISO 2560-A : E 46 3 B 32 H5

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Низководородный электрод с основным покрытием (HDM <5 мл / 100 г)
Универсальный электрод с основным покрытием, который лучше всего подходит для судостроительных и легких строительных работ общего назначения
Обладает характеристиками сварки, очень близкими "идеальному" электроду
Практически полное отсутствие разбрызгивания, хорошее увлажнение и легкое управление сварочной ванной
Сварка во всех пространственных положениях может проводиться с одними и теми же настройками тока
Прекрасная сварка и эффективность 120% обеспечат высокую производительность работы

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC / DC +/-

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

| | | | | | | | |
|-------|--------|------|--------|-------|--------|--------|-----|
| ABS | BV | DNV | LR | GL | RMRS | RINA | TÜV |
| 3Н,3У | 3,3УНН | 3УН5 | 3,3УН5 | 3УН10 | 3,3УН5 | 3,3УН5 | + |

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

| | | | | | |
|------|-----|-----|-------|------|-----------------|
| C | Mn | Si | P | S | H _{DM} |
| 0,09 | 1,1 | 0,6 | 0,015 | 0,01 | 4 мл/100 г |

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

| Состояние | Предел теку- чести (Н/мм ²) | Сопротивление разрыву (Н/мм ²) | Удлинение (%) | Ударная вязкость ISO-V (Дж) | | | |
|------------------------------------|---|--|------------------|-----------------------------|---------|-------|-------|
| | | | | -20°C | -29°C | -30°C | -40°C |
| Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A | мин. 400 | мин. 483 | мин. 22 | мин. 27 | | | |
| Типичные значения | 480 | 530-680 | 28 | 140 | мин. 47 | | 80 |

ВИДЫ ПОСТАВКИ

| | Диаметр (мм) Длина (мм) | Диаметр (мм) | | | | | |
|----------------------------|---|--------------|------------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| | | 2,5 | 3,2 | 4,0 | 4,0 | 5,0 | 6,0 |
| Единица: картонная коробка | Штук в ед-це поставки Вес нетто/ед. (кг) | 118 2,7 | 120 4,5 | 85 4,6 | 85 5,9 | 55 6,0 | 46 6,5 |
| Единица: тубус Linc | Штук в ед-це поставки Вес нетто/ед. (кг) | 44 1,0 | 27 1,0 | 18 1,0 | - - | - - | - - |

Conarc® 49

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

| Сорта стали / Код | Тип |
|---|--|
| Структурная сталь общего назначения EN 10025 | S185, S235, S275, S355 |
| Листы судостроительной стали ASTM A 131 | Сорта A, B, D, от АН32 до ЕН40 |
| Литая сталь EN 10213-2 | G P 240R |
| Трубная сталь EN 10208-1 EN 10208-2 API 5LX EN 10216-1 EN 10217-1 | L210, L240, L290, L360 L240, L290, L360, L415 X42, X46, X52, X60, X65 P235T1, P235T2, P275T1 P275T2, P355N |
| Сталь для бойлеров и камер высокого давления EN 10028-2 | P235GH, P265GH, P295GH, P355GH |
| Мелкозернистая сталь EN 10025 часть 3 EN 10025 часть 4 | S275, S355, S420, S460 S275, S355, S420, S460 |

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

| Размеры диам. x длина (мм) | Ток (А) | Тип тока | Время опла- | Энергия | Вылет элект- | Вес / 1000 ед. (кг) | Расход электродов на кг наплав- | Кг электродов на кг наплав- |
|----------------------------------|---------|-------------|----------------------------|---------|------------------|---------------------------|---------------------------------------|--------------------------------|
| | | | ления - на электрод при | Е (кДж) | рода Н (кг/ч) | | | |
| 2.5x350 | 70-80 | DC+ | 58 | 120 | 0,85 | 23,1 | 73 | 1,7 |
| 3.2x350 | 110-130 | DC+ | 68 | 194 | 1,3 | 36,8 | 41 | 1,5 |
| 4.0x450 | 140-180 | DC+ | 98 | 429 | 1,8 | 69,5 | 20 | 1,4 |
| 5.0x450 | 160-240 | DC+ | 117 | 619 | 2,3 | 107,3 | 13 | 1,4 |
| 6.0x450 | 250-300 | DC+ | 106 | 976 | 3,5 | 136,9 | 10 | 1,33 |

*Остаток электрода 35 мм

ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЗАПОЛНЯЮЩЕЙ СВАРКИ

| Диаметр (мм) | Пространственные положения сварки | | | | | |
|-----------------|-----------------------------------|-------|-------|-------------------|-------|-------------------|
| | PA/1G | PB/2F | PC/2G | PF/3G снизу вверх | PE/4G | PF/5G снизу вверх |
| 2,5 | 95А | 95А | 90А | 90А | 85А | 85А |
| 3,2 | 140А | 130А | 130А | 120А | 120А | 110А |
| 4,0 | 180А | 180А | 180А | 160А | 150А | 160А |
| 5,0 | 230А | 230А | 230А | 180А | | |
| 6,0 | 300А | 290А | | | | |

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

После извлечения из коробок электроды нужно просушить в течение 2-4 часов при температуре 350 ±25°C