

Conarc® 49C



КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.1 : E7018-1 H4R
ISO 2560-A : E 46 4 B 32 H5

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Низководородный электрод с основным покрытием
Высокие показатели ударной вязкости при -40°C, хорошие результаты испытания на смещение раскрытия вершины трещины (CTOD) при -10°C
Электрод предназначен для сварочных работ на морских платформах в случаях, когда недопустима сварка никелевыми сплавами
Эффективность 100-120%
Хорошие характеристики сварки труб
Прекрасные результаты проверки рентгеновским облучением
Также доступен в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack (SRP)

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC / DC +/-

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	BV	DNV	LR	GL	RMRS	TÜV
3H,3Y	3YHN	3YH5	3,3YH5	3YH10	3,3YH5	+

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	P	S	H _{DM}
0,06	1,4	0,3	0,015	0,01	2 мл/100 г

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (Н/мм²)	Сопротивление разрыву (Н/мм²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж)		
				-20°C	-40°C	-50°C
Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A	мин. 400 мин. 460	мин. 483 530-680	мин. 22 мин. 20			мин. 27
Типичные значения	480	580	28	200	170	100

ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	Длина (мм)	Свойства металла							
			2,5	3,0	3,2	3,2	4,0	4,0	5,0	6,0
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	Вес нетто/ед.	135	80	120	120	85	85	55	46
			2,7	2,4	4,2	5,8	4,5	5,7	6,0	6,5
Единица: SRP	Штук в ед-це поставки	Вес нетто/ед.	70	54	50	50	28	28	23	21
			1,4	1,5	2,0	2,5	1,8	2,0	2,6	3,0

Conarc® 49C

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 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, X65
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
Мелкозернистая сталь EN 10025 часть 3	S275, S355, S420, S460
EN 10025 часть 4	S275, S355, S420, S460

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время оплавления	Энергия	Вылет электрода	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплавленного металла В	Кг электродов на кг наплавленного металла 1/Н
			- на электрод при (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2,5x350	55-80	DC+	55	99	0,78	19,6	84	1,65
3,0x350	70-110	DC+	53	193	1,2	30,4	58	1,77
3,2x350	80-130	DC+	65	217	1,2	37,9	45	1,69
4,0x350	120-160	DC+	75	348	1,6	54,2	30	1,61
4,0x450	120-160	DC+	100	444	1,7	70,4	21	1,47
5,0x450	180-240	DC+	90	632	2,6	105,6	15	1,60
6,0x450	250-330	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	80A	80A	80A	85A	80A	80A
3,0	110A	110A	115A	110A	105A	110A
3,2	140A	120A	145A	120A	120A	120A
4,0	150A	140A	150A	140A	135A	140A
5,0	220A	210A	210A	170A		
6,0	300A	290A				

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

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