

Conarc® 53



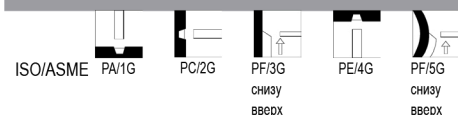
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.1 : E7016-1
ISO 2560-A : E 42 5 B 12 H5

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Низководородный электрод с основным покрытием
Хорошие характеристики ударной вязкости при -50°C
Диаметр 2,5 и 3,2 мм прекрасно подходит для сварки корневого шва труб

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC / DC +/-

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

NAKS

Ожидает
утверждения

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	P	S	H _{DM}
0,06	1,3	0,4	0,010	0,010	3 мл/100 г

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (Н/мм ²)	Сопротивление разрыву (Н/мм ²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж)		
				-20°C	-46°C	-50C
Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A	мин. 400 мин. 420	мин. 483 500-640	мин. 22 мин. 20		мин. 27	
Типичные значения	ПС 520	575	28	120	70	мин. 47 60

ВИДЫ ПОСТАВКИ

Диаметр (мм)	2,5	3,2	4,0	
Длина (мм)	350	350	350	
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	132	158	80
	Вес нетто/ед. (кг)	2,5	4,9	5,9

Conarc® 53

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 EN 10208-2 API 5LX EN 10216-1 EN 10217-1	L210, L240, L290, L360 L240, L290, L360, L415, L445 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 S275, S355, S420

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 максимальном токе - (с)*	E (кДж)	рода H (кг/ч)			
2.5x350	40-80	DC+	53	123	0.8	19.6	86	1.68
3.2x350	70-120	DC+	62	178	1.0	30.8	57	1.74
4.0x350	100-160							

*Остаток электрода 35 мм

ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЗАПОЛНЯЮЩЕЙ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки				
	PA/1G	PC/2G	PF/3G снизу вверх	PE/4G	PF/5G снизу вверх
2,5	75А	70А	75А	70А	75А
3,2	100А	110А	100А	100А	100А
4,0	150А	140А	130А	125А	125А

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

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