

Conarc® 60G



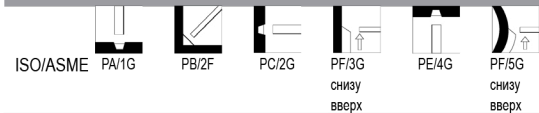
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.5 : E9018M-H4
EN 757 : E 55 4 Z B 32 H5

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Низководородный электрод с основным покрытием для сварки в любых пространственных положениях
Предназначается для сварки высокопрочных марок стали (прочность на разрыв 540-640 Н/мм²)
Хорошие характеристики ударной вязкости при -51°C
Рекомендуется сварка при постоянном токе
Эффективность 115-120%
Также доступен в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack® (SRP): HDM < 3 мл/100г

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC / DC +/-

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	BV	DNV	GL	LR	TÜV
3Y	4Y50	4Y50H5	4YH10	+	+

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	H _{DM}
0,06	1,0	0,4	0,015	0,010	1,6	0,3	2 мл/100 г

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Условный предел текучести 0.2% (Н/мм ²)	Сопротивление разрыву (Н/мм ²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж)		
				-20°C	-40°C	-51°C
Требования: AWS A5.5	540-620*	мин. 620	мин. 24			мин. 27
EN 757	мин. 550	610-780	мин. 18		мин. 47	
Типичные значения	600	670	25		98	
CH:1 ч/620°C	550	640	24	90		40

* Макс. диам. 2.5 мм 655 Н/мм²

ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	Длина (мм)	Ударная вязкость ISO-V (Дж)			
			3,2	4,0	5,0	450
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	110	120	85	55	
	Вес нетто/ед. (кг)	2.5	4.6	4.6	5.8	
Единица: SRP	Штук в ед-це поставки	65	50	28	23	
	Вес нетто/ед. (кг)	1.4	2.0	1.5	2.6	

Conarc® 60G

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Сорта стали / Код	Тип
Структурная сталь общего назначения	
EN 10025	S355
Трубная сталь	
EN 10208-2	L360, L415, L445, L480
API 5LX	X52, X56, X60, X65, X70
EN 10216-1/EN10217-1	P235T1, P235T2, P275T1, P275T2, P355N
Мелкозернистая сталь	
EN 10025 часть 4	S420 M (L), S460 M (L), S420 N (L), S460 N (L)
EN 10025 часть 6	S460, S500
Устойчивая к атмосферному воздействию сталь	
EN 10155	S235 J0W S235 J2W S355 J0W S355 J2W S355 K2G1W

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 максимальном токе - (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2.5x350	60-100	DC+	63	114	0,7	23,5	77	1,80
3.2x350	80-130	DC+	69	231	1,3	38,3	40	1,52
4.0x350	120-180	DC+	72	324	1,7	55,8	30	1,66
5.0x450	160-240	DC+	119	760	2,2	105,2	14	1,43

*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	80А	75А	80А	85А	75А	75А
3,2	130А	120А	135А	120А	115А	120А
4,0	155А	145А	160А	145А	140А	140А
5,0	225А	220А	210А			

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

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