

## Conarc® 74

EMF  
SAHARA®

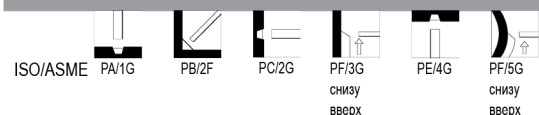
## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.5 : E8018-G-H4R  
ISO 2560-A : E 50 6 Mn1Ni B 32 H5

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с основным покрытием для работ на трубопроводах и морских платформах. Максимальное содержание Ni - 1%  
Прекрасные механические характеристики (ударная вязкость при -60°C)  
Очень низкое содержание водорода  
Эффективность 110-120%  
Возможность работы как при постоянном, так и переменном токе

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



## ТИП ТОКА

AC / DC +/-

## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

NAKS

Ожидает утверждения

## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	P	S	Ni	H <sub>DM</sub>
0,05	1,5	0,5	0,010	0,005	0,95	2 мл/100 г

## ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Условный предел текучести 0.2% (Н/мм <sup>2</sup> )	Сопротивление разрыву (Н/мм <sup>2</sup> )	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж)	
				-40°C	-60°C
Требования: AWS A5.5 ISO 2560-A	мин. 460 мин. 500	мин. 550 560-720	мин. 19 мин. 18	не требуется	
Типичные значения	ПС 550	640	24	140	мин. 47 80

Результат испытания на смещение раскрытия вершины трещины (CTOD) при -10°C превышает 0.25 мм

## ВИДЫ ПОСТАВКИ

Диаметр (мм)	2,5	3,2	4,0	4,0	5,0	
Длина (мм)	350	350	350	450	450	
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	135	120	85	85	23
	Вес нетто/ед. (кг)	2,7	4,7	4,4	5,9	2,4

## Conarc® 74

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Сорта стали / Код	Тип
<b>Структурная сталь общего назначения</b> EN 10025	S275, S355
<b>Листы судостроительной стали</b> ASTM A 131	Сорта А, В, D, от АН32 до ЕН40
<b>Литая сталь</b> EN 10213-2	G P 240R
<b>Трубная сталь</b> EN 10208-1 EN 10208-2 API 5LX EN 10216-1/EN10217-1	L290 GA, L360 GA L290, L360, L415, L445 X42, X46, X52, X60, X65 P275T1, P275T2, P355N
<b>Мелкозернистая сталь</b> EN 10025 часть 3 EN 10025 часть 4 EN 10025 часть 6	S275, S355, S420, S460 S275, S355, S420, S460 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 максимальном токе - (с)*	E (кДж)	рода H (кг/ч)			
2.5x350	55-80	DC+	59	85	0,72	19,3	86	1,65
3.2x350	80-145	DC+	66	220	1,2	37,7	48	1,79
4.0x350	120-185	DC+	77	355	1,6	54,1	29	1,59
4.0x450	120-185	DC+	90	450	1,8	68,4	23	1,56
5.0x450	180-240	DC+	104	784	2,4	105,2	15	1,53

\*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	80А	80А	80А	80А	80А
3,2	140А	120А	145А	120А	120А	120А
4,0	150А	140А	150А	140А	135А	140А

## ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

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