

# Conarc® 80



## КЛАССИФИКАЦИЯ

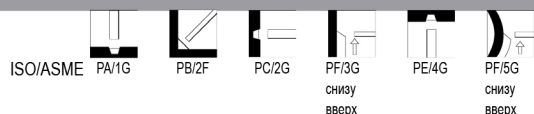
AWS A5.5 : E11018M-H4  
EN 757 : E 69 5 Z B 32 H5

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Низководородный электрод с основным покрытием для сварки в любых пространственных положениях  
Возможность применения как при постоянном, так и переменном токе  
Эффективность 110-115%  
Хорошая ударная вязкость при -51°C  
Соответствует военным спецификациям  
Пригоден для сварки высокопрочных марок стали для применения на подводных лодках (прочность на разрыв до 800 Н/мм<sup>2</sup>)  
Также доступен в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack® (SRP): HDM < 3 мл/100г

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ

## ТИП ТОКА



AC / DC +/-

## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS LR  
+ 4Y69H5

## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	H <sub>DM</sub>
0,06	1,5	0,4	0,015	0,01	2,2	0,4	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	-50°C	-51°C
Требования: AWS A5.5 EN 757	680-760* мин. 690	мин. 760 760-960	мин. 20 мин. 17			мин. 27
Типичные значения	750	785	22	100	80	80

\* Макс диам. 2,5, 795 Н/мм<sup>2</sup>

## ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	Длина (мм)	Удлинение (%)			
			3,2	4,0	5,0	
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	Вес нетто/ед. (кг)	225	120	90	60
			4,4	4,5	5,0	6,3
Единица: SRP	Штук в ед-це поставки	Вес нетто/ед. (кг)	70	50	28	23
			1,4	1,9	1,5	2,5

# Conarc® 80

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Сорта стали / Код	Тип
<b>Трубная сталь</b> API 5LX	X70, X75
<b>Мелкозернистая сталь</b> EN 10025 часть 6	S620, S690 Корневая и заполняющая сварка S890

## 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/N
			- на электрод при максимальном токе - (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2,5x350	60-80	DC+	55	99	0,8	19,5	82	1,61
3,2x350	80-130	DC+	78	261	1,1	36,5	43	1,55
4,0x350	120-180	DC+	75	356	1,6	53,2	30	1,59
5,0x450	160-240	DC+	116	627	2,3	105,1	14	1,45

\*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	75A	75A	75A	80A	75A	80A
3,2	130A	120A	135A	120A	115A	120A
4,0	145A	145A	155A	140A	140A	140A
5,0	225A	230A	210A			

## ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

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