

Conarc® L150

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.1 : E7028 H4R
ISO 2560-A : E 42 2 B 53 H5

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Низководородный электрод с основным покрытием (HDM <5 мл / 100 г)

Эффективность 150%

Легкое удаление шлака

Хорошо подходит для угловых и горизонтальных V- и X-образных сварных швов

Прекрасная свариваемость как при переменном, так и постоянном токе

Рекомендуются трансформаторы с напряжением холостого хода больше 70 В

Также доступен в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack® (SRP)

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC/DC + / -

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	BV	DNV	LR	GL	TÜV
3Н,3У	3,3УН	3УН5	3,3УН15	3УН10	+

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	H _{DM}
0,07	0,95	0,4	4 мл/100 г

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (Н/мм²)	Сопротивление разрыву (Н/мм²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж)	
				-18°C	-20°C
Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A	мин. 400 мин. 420	мин. 483 500-640	мин. 22 мин. 20	мин. 27	мин. 47
Типичные значения	ПС 540	580	27		75

ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	Длина (мм)	Диаметр (мм)			
			3.2	4.0	5.0	6.0
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	-	55	35	-	-
	Вес нетто/ед. (кг)	-	5,3	5,2	-	-
Единица: SRP	Штук в ед-це поставки	28	21	18	8	
	Вес нетто/ед. (кг)	1,9	2,1	2,7	1,6	

Conarc® L150

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Сорта стали / Код	Тип
Структурная сталь общего назначения EN 10025	S185, S235, S275, S355
Листы судостроительной стали ASTM A 131	Сорта А, В, D, от АН32 до ЕН40
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
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
EN 10025 часть 4	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 напла-	Кг электродов на кг напла-
			вления - на электрод при	на максимальном токе -	рода Н (кг/ч)			
3.2x450	140-160	AC/DC+	84	375	1,7	64,8	26	1,67
4.0x450	175-220	AC/DC+	80	555	2,6	97,8	17	1,69
5.0x450	275-325	AC/DC+	75	838	4,4	155,7	11	1,72
6.0x450	325-350	AC/DC+	85	1260	5,4	209,4	8	1,64

*Остаток электрода 35 мм

ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЗАПОЛНЯЮЩЕЙ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки		
	PA/1G	PB/2F	PC/2G
3.2	150А	150А	140А
4.0	210А	200А	190А
5.0	310А	280А	
6.0	360А	300А	

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

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

Рекомендуются трансформаторы с напряжением холостого хода больше 70 В