

Conarc® ONE



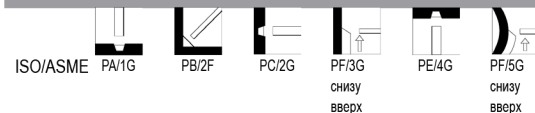
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.1 : E7018-1 H4R
ISO 2560-A : E 42 5 B 32 H5

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Низководородный электрод с основным покрытием
Стабильные показатели ударной вязкости при -40°C, хорошие результаты испытания на смещение раскрытия вершины трещины (CTOD) при -10°C
Электрод для сварочных работ на морских платформах, где не допускается сварка никелевыми сплавами
Эффективность 115-120%
Хорошие характеристики сварки труб
Прекрасные результаты проверки рентгеновским облучением
Также доступен в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack (SRP)

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC / DC +/-

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	BV	DNV	LR	GL	RMRS	RINA	TÜV
3H,3Y	3YHН	3YH5	3,3YH5	3YH10	3,3YH5	4YH5	+

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	H _{DM}
0,05	1,3	0,4	3 мл/100 г

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (Н/мм²)	Сопротивление разрыву (Н/мм²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж)			
				-20°C	-40°C	-46°C	-50°C
Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A	мин. 400 мин. 420	мин. 483 500-640	мин. 22 мин. 20				мин. 27
Типичные значения	490	575	28	200	130		100

ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	Длина (мм)	Диаметр (мм)			
			2.5	3.2	4.0	5.0
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	Вес нетто/ед. (кг)	110	120	85	55
			7.5	7.7	8.3	8.2
Единица: SRP	Штук в ед-це поставки	Вес нетто/ед. (кг)	60	50	28	23
			1.4	2.5	2.0	2.5

Conarc® ONE

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, X65
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, S460
EN 10025 часть 4	S275, S355, S420, S460

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+	60	138	0,83	23,1	72	1,67
3.2x450	90-145	DC+	93	337	1,27	50,8	30	1,54
4.0x450	110-160	DC+	103	464	1,65	71,2	21	1,52
5.0x450	160-250	DC+	177	717	2,24	108,8	14	1,49

*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	90A	90A	85A	90A	85A	80A
3,2	140A	140A	140A	120A	115A	120A
4,0	175A	175A	170A	150A	145A	145A
5,0	230A	230A	215A	170A		

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

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