

Conarc® V180



КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.1 : E7028 H4R
ISO 2560-A : E 42 4 B 73 H5

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Низководородный электрод с основным покрытием
Подходит для угловых и горизонтальных V- и X-образных сварных швов
Высокие показатели ударной вязкости при -40°C, хорошие результаты испытания на смещение раскрытия вершины трещины (CTOD) при -10°C
Прекрасные результаты проверки рентгеновским облучением
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	LR	GL	RINA	RMRS
3YH5	3,3YHN	3YH5	3,3YH5	3YH10	3YH5	3-3YH5

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	H _{DM}
0,08	1,2	0,3	2 мл/100 г

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (Н/мм ²)	Сопротивление разрыву (Н/мм ²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж)		
				-18°C	-20°C	-40°C
Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A	мин. 400 мин. 420	мин. 483 500-640	мин. 22 мин. 20	мин. 27		
Типичные значения	440	510	30	130	мин. 47 80	

ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	Длина (мм)	Диаметр (мм)			
			3.2	4.0	5.0	6.3
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	Вес нетто/ед. (кг)	85	60	40	23
			5.7	6.0	6.1	5.4
Единица: SRP	Штук в ед-це поставки	Вес нетто/ед. (кг)	27	23	19	8
			2.0	2.4	2.8	1.9

Conarc® V180

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 EN 10208-2 API 5LX EN 10216-1 EN 10217-1	L210, L240, L290, L360 L240, L290, L360, L415, L445 X42, X46, X52, X60 P235T1, P235T2, P275T1 P275T2, P355N
Сталь для бойлеров и камер высокого давления EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Мелкозернистая сталь EN 10025 часть 3 EN 10025 часть 4	S275, S355, S420 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 наплавл- ленного металла В	Кг электродов на кг наплавл- ленного металла 1/Н
			ления - на электрод (с)*	при максимальном токе Е (кДж)	рода - Н (кг/ч)			
3.2x450	130-160	AC	73	337	2,3	68,9	21	1,47
4.0x450	170-240	AC	70	538	3,6	101,0	14	1,45
5.0x450	275-330	AC	75	780	4,9	149,7	10	1,45
6.3x450	280-425	AC	83	1171	7,0	230,4	6	1,43

*Остаток электрода 35 мм

ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЗАПОЛНЯЮЩЕЙ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки		
	PA/1G	PB/2F	PC/2G
3.2	160A	140A	140A
4.0	230A	190A	190A
5.0	300A	230A	230A
6.3	390A	280A	

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