

Conarc® V250

КЛАССИФИКАЦИЯ

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

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Низководородный электрод с основным покрытием (HDM <5 мл / 100 г)
Эффективность 245% и легкое удаление шлака
Подходит для угловых и горизонтальных V- и X-образных сварных швов
Хорошие характеристики ударной вязкости при -40 °С
Прекрасные результаты проверки рентгеновским облучением
Производительность наплавки сравнима с дуговой сваркой под флюсом

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC/DC + / -

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	BV	DNV	LR	GL	RINA	RMRS	TÜV
4Y400H5	3,3YHN	4Y40H5	4Y40H5	4Y40H5	4YH5	3-3YH5	+

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	H _{DM}
0,08	1,3	0,45	4 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°С	-40°С
Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A	мин. 400 мин. 420	мин. 480 500-640	мин. 22 мин. 20	мин. 27	мин. 47
Типичные значения	ПС 460	550	29		80

ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	Длина (мм)	Единица: картонная коробка		
			Штук в ед-це поставки	Вес нетто/ед. (кг)	Вес брутто/ед. (кг)
	4,0	450	42	5,9	19
	5,0	450	26	5,8	19
	6,0	450	19	5,8	19

Conarc® V250

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Сорта стали / Код	Тип
Структурная сталь общего назначения EN 10025	S185, S235, S275, S355
Листы судостроительной стали ASTM A 131	Сорта A, B, D, от AH32 до EH40
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 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 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)			
4.0x450	190-240	AC	70	621	4.8	141	10	1.40
5.0x450	260-360	AC	73	1017	7.1	217	7	1.39
6.0x450	300-470	AC	72	1324	10.1	300	4	1.37

*Остаток электрода 35 мм

ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЗАПОЛНЯЮЩЕЙ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки	
	PA/1G	PB/2F
4,0	230A	200A
5,0	300A	260A
6,0	390A	

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

После извлечения из коробок электроды нужно просушить в течение 2-4 часов при температуре 350 ±25°С
Рекомендуются трансформаторы с напряжением холостого хода больше 70 В