

**Kryo® 1-180**EMF  
SAHARA®**КЛАССИФИКАЦИЯ**

AWS A5.5 : E 8018-G-H4R  
ISO 2560-A : E 50 5 1Ni B 73 H5

**ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ**

Электрод с основным покрытием с макс. содержанием Ni 1%  
Очень низкое содержание водорода  
Эффективность около 175%, легкое удаление шлака, возможность сварки как при постоянном, так и переменном токе  
Заполнение V- и X-образных полостей  
Отличные результаты при проверке рентгеновским облучением  
Также доступен в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack® (SRP): HDM < 3 мл/100г

**ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ****ТИП ТОКА**

AC / DC +/-

**ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ**

DNV LR  
4Y46H5 4YH5

**ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)**

C	Mn	Si	P	S	Ni	H <sub>DM</sub>
0,07	1,2	0,3	0,02	0,0010	0,9	2 мл/100 г

**ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА**

Состояние	Условный предел текучести 0.2% (Н/мм²)	Сопротивление разрыву (Н/мм²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж)	
				-40°C	-50°C
Требования: AWS A5.5 ISO 2560-A	мин. 460 мин. 500	мин. 550 560-720	мин. 19 мин. 18	не требуется	
Типичные значения ПС CH: 600°C/4 ч	550 540	640 620	26 24	90 100	мин. 47 60 85

**ВИДЫ ПОСТАВКИ**

Диаметр (мм)	Длина (мм)	3.2	4.0	5.0	6.3
		450	450	450	450
Единица: SRP	Штук в ед-це поставки	27	23	19	8
	Вес нетто/ед. (кг)	2.0	2.4	2.8	1.9

**Kryo® 1-180****СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ**

Сорта стали / Код	Тип
<b>Структурная сталь общего назначения</b> EN 10025	S275, S355
<b>Листы судостроительной стали</b> ASTM A 131	Сорта A, B, D, от AH32 до EH40
<b>Литая сталь</b> EN 10213-2	G P 240R
<b>Трубная сталь</b> EN 10208-1 EN 10208-2 API 5LX EN 10216-1 EN 10217-1	L290 GA, L360 GA L290, L360, L415, L445 X42, X46, X52, X60, X65, X70 P275 T1 P275 T2, P355 N
<b>Мелкозернистая сталь</b> EN 10025 часть 3 EN 10025 часть 4 EN 10025 часть 6	S275, S355, S420, S460 S275, S355, S420, S460 S460, S500

**ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ**

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время оплавления - на электрод - (с)*	Энергия при максимальном токе E (кДж)	Вылет электрода H (кг/ч)	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплавлен- ного металла B	Кг электродов на кг наплавлен- ного металла 1/N
4.0x450	170-240	AC	73	537	3.5	102.0	14	1.43
5.0x450	250-300	AC	78	772	5.0	156.7	9	1.45
6.3x450	280-390	AC	84	1171	6.9	234.6	6	1.45

\*Остаток электрода 35 мм

**ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЗАПОЛНЯЮЩЕЙ СВАРКИ**

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки		
	PA/1G	PB/2F	PC/2G
4.0	230A	190A	190A
5.0	300A	230A	230 B
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