

Kryo® 1

EMF
SAHARA®

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.5 : E7018-G-H4R ¹⁾
 ISO 2560-A : E 50 6 Mn1Ni B 32 H5
¹⁾ также соответствует AWS A5.5:E8018-G-H4R

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с основным покрытием для сварочных работ в любых положениях на морских платформах, максимальное содержание Ni 1%

Отличные механические характеристики (ударная вязкость при -60°C)

Хорошие результаты испытания на смещение раскрытия вершины трещины (CTOD) при -10°C

Очень низкое содержание водорода

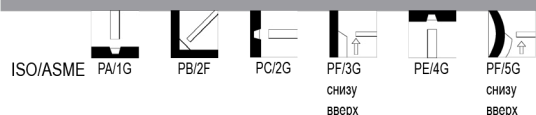
Эффективность 110 - 120%

Возможность сварки как при постоянном, так и переменном токе

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	TÜV
ЗУ	UP	5Y46H5	5Y40H5	6Y46H10	4YH5	3-ЗУH5	+

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	P	S	Ni	H _{DM}
0,05	1,5	0,4	0,010	0,01	0,9	2 мл/100 г

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Условный предел текучести 0.2% (Н/мм ²)	Сопротивление разрыву (Н/мм ²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж)	
				-20°C	-60°C
Требования: AWS A5.5 ISO 2560-A	мин. 390 мин. 500 550	мин. 480 560-720 640	мин. 25 мин. 18 24	не требуется	мин. 47 90
Типичные значения	PC		150		
Результат испытания на смещение раскрытия вершины трещины (CTOD) при -10°C превышает 0.25 мм					

ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	Длина (мм)	Диаметр (мм)					
			2.5	3.0	3.2	3.5	4.0	4.5
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	135	90	130	120	85	85	55
	Вес нетто/ед. (кг)	2.7	2,8	4,7	5,8	4,4	5,9	5,7
Единица: SRP	Штук в ед-це поставки	70	54	50	50	28	28	23
	Вес нетто/ед. (кг)	1.4	1.5	1.9	2.4	1.5	2.0	2.5

Kryo® 1

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Сорта стали / Код	Тип
Структурная сталь общего назначения	
EN 10025	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	L290 GA, L360 GA
EN 10208-2	L290, L360, L415, L445
API 5LX	X42, X46, X52, X60, X65, X70
EN 10216-1	P275 T1
EN 10217-1	P275 T2, P355 N
Мелкозернистая сталь	
EN 10025 часть 3	S275, S355, S420, S460
EN 10025 часть 4	S275, S355, S420, S460
EN 10025 часть 6	S460

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время оплавления - на электрод при максимальном токе - (с)*	Энергия E (кДж)	Вылет электрода H (кг/ч)	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплавленного металла B	Кг электродов на кг наплавленного металла 1/N
2.5x350	55-80	DC+	59	85	0,72	19,3	86	1,65
3.0x350	70-110	DC+	74	256	0,93	30,2	52	1,58
3.2x350	80-140	DC+	66	220	1,2	37,7	48	1,79
3.2x450	80-140	DC+	78	259	1,3	48,7	35	1,72
4.0x350	120-170	DC+	77	355	1,6	54,1	29	1,59
4.0x450	120-170	DC+	90	450	1,8	68,4	23	1,56
5.0x450	180-240	DC+	104	784	2,4	105,2	15	1,53

*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	80A	80A	80A	80A	80A	80A
3,0	110A	110A	115A	110A	105A	110A
3,2	140A	120A	145A	120A	120A	120A
4,0	150A	140A	150A	140A	135A	140A
5,0	220A	210A	210A	170A		

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

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