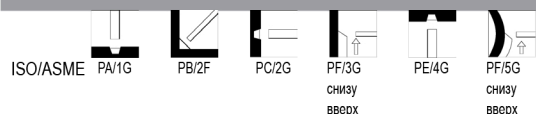


**Kryo® 2****EMF SAHARA®****КЛАССИФИКАЦИЯ**

AWS A5.5 : E9018-G-H4R  
EN757 : E 55 6 Z B 32 H5

**ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ**

Электрод с основным покрытием для сварки высокопрочных марок стали в любых положениях на морских платформах  
Эффективность 110-120%  
Очень низкое содержание водорода  
Отличные показатели ударной вязкости при -60°C  
Хорошие результаты испытания на смещение раскрытия вершины трещины (CTOD) при -15°C  
Вакуумная упаковка Sahara ReadyPack®: HDM < 3 мл/100г  
Также доступны в картонных коробках

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

AC / DC + / -

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

C	Mn	Si	P	S	Ni	H <sub>DM</sub>
0,05	1,6	0,3	0,015	0,01	1,5	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	-60°C
Требования: AWS A5.5 EN 757	мин. 530 мин. 550	мин. 620 610-780	мин. 17 мин. 18	не требуется		
Типичные значения	ПС 570	650	22	140	110	60

Результат испытания на смещение раскрытия вершины трещины (CTOD) при -10°C превышает 0.25 мм

**ВИДЫ ПОСТАВКИ**

	Диаметр (мм)	2.5	3.2	4.0	5.0
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	135	120	85	55
	Вес нетто/ед. (кг)	2.7	5.8	5.9	5.7
Единица: SRP	Штук в ед-це поставки	70	50	28	23
	Вес нетто/ед. (кг)	1.4	2.4	2.0	2.5

**Kryo® 2****СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ**

Сорта стали / Код	Тип
<b>Структурная сталь общего назначения</b> EN 10025	S355
<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, L480 X42, X46, X52, X60, X65, X70 P275T1 P275T2, P355N
<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
<b>Низкотемпературная сталь</b> EN 10028-4 EN 10222-3	11 MnNi 5-3, 13 MnNi 6-3, 15 NiMn 6 13 MnNi 6-3, 15 NiMn 6

**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 наплавлен- ного металла В	Кг электродов на кг наплавленного металла 1/Н
			ления - на электрод при (с)*	Е (кДж)	рода максимальном токе - Н (кг/ч)			
2.5x350	55-85	DC+	59	85	0,72	19,4	86	1,65
3.2x450	80-140	DC+	80	268	1,2	46,8	36	1,70
4.0x450	120-170	DC+	89	445	1,8	70,0	22	1,52
5.0x450	180-240	DC+	96	598	2,6	103,8	14	1,51

\*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	80А	80А	80А	85А	80А	80А
3,2	140А	120А	145А	120А	120А	120А
4,0	150А	140А	150А	140А	135А	140А
5,0	220А	210А	210А	170А		

**ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**

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