

**Kryo® 3****EMF SAHARA®****КЛАССИФИКАЦИЯ**

AWS A5.5 : E8018-C1-H4  
ISO 2560-A : E 46 8 3Ni B 32 H5

**ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ**

Электрод с основным покрытием для сварочных работ в любых положениях на морских платформах, содержание Ni составляет около 2,5%

Эффективность 115-120%

Отличные показатели ударной вязкости при -80°C

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

Очень низкое содержание водорода

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	TÜV
+	UP	5YH10	5Y40H	6Y42H10	5YH5	+

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

C	Mn	Si	P	S	Ni	H <sub>DM</sub>
0,05	0,7	0,3	0,015	0,01	2,5	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)	
				-60°C	-80°C
Требования: AWS A5.5 ISO 2560-A	CH <sup>1)</sup> мин. 460	мин. 550	мин. 19	мин. 47	
Типичные значения	PC 520 500	600 590	26 29	120 90	мин. 47 60

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

Снятое напряжение: CH<sup>1)</sup> = 605 ± 14°C/1ч

**ВИДЫ ПОСТАВКИ**

	Диаметр (мм) Длина (мм)	2.5	3.2	3.2	4.0	4.0	5.0
		350	350	450	350	450	450
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	135	120	120	85	85	55
	Вес нетто/ед. (кг)	2.7	4.2	5.8	4.4	5.9	5.7
Единица: SRP	Штук в ед-це поставки	70	50	50	28	28	23
	Вес нетто/ед. (кг)	1.4	1.9	2.4	1.5	2.0	2.5

**Kryo® 3****СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ**

Сорта стали / Код	Тип
<b>Структурная сталь общего назначения</b>	
EN 10025	S355
<b>Трубная сталь</b>	
EN 10208-2	L360, L415, L445
API 5LX	X52, X56, X60, X65
<b>Мелкозернистая сталь</b>	
EN 10025 часть 3	S355, S420, S460
EN 10025 часть 4	S355, S420, S460
<b>Низкотемпературная сталь</b>	
EN 10028-4	11 MnNi 5-3, 13 MnNi 6-3, 15 NiMn 6 (12 Ni 14 G 1, G 2)
EN 10222-3	13 MnNi 6-3, 15 NiMn 6

**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/Н
			- на электрод при максимальном токе - (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2.5x350	55-80	DC+	57	103	0,72	19,5	88	1,71
3.2x350	80-140	DC+	65	218	1,3	37,4	44	1,64
3.2x450	80-140	DC+	79	263	1,4	48,5	33	1,59
4.0x350	120-170	DC+	74	344	1,6	52,7	30	1,57
4.0x450	120-170	DC+	100	463	1,7	69,8	21	1,45
5.0x450	180-240	DC+	103	723	2,5	104,8	14	1,48

\*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	85A	80A	80A
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**

Отклонения: химический состав

Ni = 2.25 - 2.75% EN: Ni = 2.6 - 3.8%