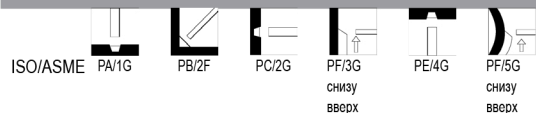


Kryo® 4**EMF SAHARA®****КЛАССИФИКАЦИЯ**

AWS A5.5 : E7016-C2L-H4R
 ISO 2560-A : E 38 8 3Ni B 32 H5

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с основным покрытием для сварочных работ в любых положениях на морских платформах, содержание Ni составляет около 3,5%
 Отличные показатели ударной вязкости при -80°C после сварки и -100°C по завершении послесварочной термообработки
 Очень низкое содержание водорода
 Доступен только в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack (SRP)

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ**ТИП ТОКА**

AC / DC + / -

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	P	S	Ni	H _{DM}
0,03	0,6	0,4	0,01	0,005	3,6	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)	
				-80°C	-101°C
Требования: AWS A5.5	CH ¹⁾	мин. 390	мин. 480	мин. 25	мин. 27
Типичные значения	PC	450	520	26	80
Типичные значения	CH ²⁾	430	510	26	80

Снятое напряжение: CH¹⁾ = 605 ± 14°C/1 ч, CH²⁾ = 605 ± 14°C/1ч**ВИДЫ ПОСТАВКИ**

Единица: SRP	Штук в ед-це поставки	Диаметр (мм)	
		3,2	4,0
		Длина (мм)	
		350	350
		Вес нетто/ед. (кг)	
		58	30
		1,8	1,4

Kryo® 4**СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ**

Сорта стали / Код	Тип
Структурная сталь общего назначения	
EN 10025	S355
Трубная сталь	
EN 10208-2	L360, L415, L445
API 5LX	X52, X56, X60, X65
Мелкозернистая сталь	
EN 10025 часть 3	S355, S420
EN 10025 часть 4	S355, S420
Низкотемпературная сталь	
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
ASTM A203	Сорт А, В
ASTM A333	Сорт 3
ASTM A334	Сорт 3
ASTM A350	Сорта LF3, CL1 и 2
ASTM A480	Сорт WPC3

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)			
3.2x350	80-140	DC+	72	207	1.1	30.8	48	1.45
4.0x350	120-165	DC+	72	309	1.6	46.1	32	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
3.2	110A	120A	110A	100A	100A	100A
4.0	150A	140A	150A	140A	135A	140A