

SL® 12G



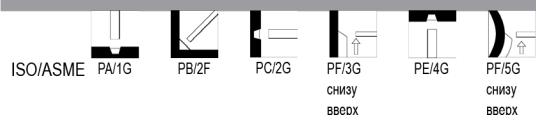
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.5 : E7018-A1-H4R
ISO 3580-A : E Mo B 32 H5

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Низководородный электрод с основным покрытием для сварки в любых пространственных положениях (HDM < 5 мл/100 г)
Предназначается для сварки устойчивых к ползучести и мелкозернистых марок стали
Рабочая температура от -40 до 500°C
Рекомендуется постоянный ток
Эффективность 115-120%
Также доступен в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack (SRP)

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC / DC +/-

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

DB + DNV 0,3 Mo TÜV +

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

| C | Mn | Si | P | S | Mo | H _{DM} |
|------|-----|-----|-------|------|------|-----------------|
| 0,05 | 0,8 | 0,6 | 0,020 | 0,01 | 0,55 | 2 мл/100 г |

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

| Требования: | Состояние | Условный предел текучести 0.2% (Н/мм²) | Сопротивление разрыву (Н/мм²) | Удлинение (%) | Ударная вязкость ISO-V (Дж) | |
|-------------------|------------------|--|-------------------------------|---------------|-----------------------------|-------|
| | | | | | +20°C | -20°C |
| АWS A5.5 | CH ¹⁾ | мин. 390 | мин. 480 | мин. 25 | не требуется | |
| ISO 3580-A | CH ²⁾ | мин. 355 | мин. 510 | мин. 22 | мин. 47 | |
| Типичные значения | CH ³⁾ | 560 | 620 | 25 | 140 | 50 |
| | PC | 550 | 610 | 25 | 160 | 70 |

Снятое напряжение: CH¹⁾ = 620 ±14°C/1ч, CH²⁾ = 570-620°C/1ч, CH³⁾ = 620°C/1ч

ВИДЫ ПОСТАВКИ

| Единица: | Штук в ед-це поставки | Диаметр (мм) | | | |
|-------------------|-----------------------|--------------|-----|-----|-----|
| | | 3,2 | 4,0 | 5,0 | 5,0 |
| картонная коробка | Вес нетто/ед. | 2,5 | 4,5 | 4,7 | 6,0 |
| | Вес нетто/ед. | 1,4 | 2,0 | 1,5 | 2,6 |

SL® 12G

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

| Сорта стали / Код | Тип |
|--|-----------------------------|
| Сталь с высоким сопротивлением ползучести | |
| EN 10028-2 | P295 G H, P355 G H, 16 Mo 3 |
| EN 10222-2 | 17 Mo 3, 14 Mo 6 |
| Мелкозернистая сталь | |
| EN 10025 часть 3 | S275, S355, S420 |
| EN 10025 часть 4 | S275, S355, S420 |

ПАРАМЕТРЫ ПОЛЗУЧЕСТИ

| Температура анализа, °C | 400 | 450 | 500 | 550 |
|--|-----|-----|-----|-------|
| Предел текучести Rp-0,2% (Н/мм²) | 420 | 380 | 330 | |
| Предел ползучести Rm/1000 (Н/мм²) | | 360 | 300 | (200) |
| Предел ползучести Rm/10.000 (Н/мм²) | | 320 | 180 | (80) |
| Сопротивление ползучести Rp1%/10.000 (Н/мм²) | | 230 | 150 | (65) |

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 В | Кг электродов на кг наплавленного металла 1/Н |
|----------------------------------|---------|-------------|---|--------------------|-----------------------------|---------------------------|--|---|
| | | | | | | | | |
| 2.5x350 | 60-90 | DC+ | 65 | 118 | 0,7 | 22,8 | 84 | 1,92 |
| 3.2x350 | 80-130 | DC+ | 69 | 230 | 1,3 | 37,9 | 42 | 1,59 |
| 4.0x350 | 120-180 | DC+ | 81 | 373 | 1,6 | 54,8 | 28 | 1,56 |
| 5.0x450 | 160-240 | DC+ | 106 | 799 | 2,4 | 107,4 | 14 | 1,52 |

*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 | 85A | 80A | 85A | 80A | 80A |
| 3,2 | 130A | 120A | 130A | 120A | 120A | 120A |
| 4,0 | 150A | 145A | 140A | 140A | 140A | 140A |
| 5,0 | 225A | 225A | 210A | | | |

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Рекомендуемый диапазон температур термообработки: 580-630°C (продолжительность зависит от толщины материала)
После извлечения из коробок электроды нужно просушить в течение 2-4 часов при температуре 350 ±25°C