

SL® 22G



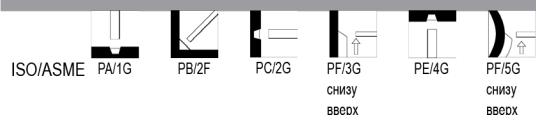
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.5 : E8018-B1-H4
ISO 3580-A : E Z B 32 H5

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Низководородный электрод с основным покрытием для сварки в любых пространственных положениях ($H_{DM} < 5 \text{ мл/100г}$)
Предназначается для сварки устойчивых к ползучести сплавов CrMoV
Максимальная рабочая температура 550°C
Рекомендуется сварка при постоянном токе
Эффективность 115-120%
Доступен только в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack (SRP)

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ТИП ТОКА

AC / DC + / -

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

TÜV

+

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	P	S	Mo	Cr	V	H_{DM}
0,06	0,8	0,6	0,02	0,01	0,5	0,5	0,3	3 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)	
				+20°C	-10°C
Требования: AWS A5.5 Типичные значения: CH ¹⁾ CH ²⁾	мин. 460 570	мин. 550 640	мин. 19 24	не требуется 180	110

Снятое напряжение: CH¹⁾ = 690 ± 14°C/1ч, CH²⁾ = 730°C/1ч

ВИДЫ ПОСТАВКИ

Диаметр (мм)	Длина (мм)	2.5	3.2	4.0	5.0
		350	350	350	450
Единица: SRP	Штук в ед-це поставки	67	50	28	23
	Вес нетто/ед. (кг)	1.4	2.0	1.5	2.6

SL® 22G

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Сорта стали / Код	Тип
Сталь с высоким сопротивлением ползучести	
DIN	14MoV63 17MnMoV64 10CrSiMoV7 24CrMoV5-5

ПАРАМЕТРЫ ПОЛЗУЧЕСТИ

Температура анализа, °C	400	450	500	550	575
Предел текучести Rp-0,2% (Н/мм²)	480	470	450		
Предел ползучести Rm/1000 (Н/мм²)			270	170	150
Предел ползучести Rm/10.000 (Н/мм²)			250	150	130
Сопротивление ползучести Rp1%/10.000 (Н/мм²)			210	130	110

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время оплавления - на электрод при максимальном токе - (с)*	Энергия Е (кДж)	Вылет электрода рода Н (кг/ч)	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплавленного металла В	Кг электродов на кг наплавленного металла 1/Н
3.2x350	80-130	DC+	71	238	1,2	37,5	41	1,54
4.0x350	120-180	DC+	76	353	1,6	55,8	30	1,64
5.0x450	160-220	DC+	101	762	2,6	106,6	14	1,49

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

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Рекомендуемая температура предварительного прогрева: 200-300°C
Рекомендуемый диапазон температур термообработки: 700-720°C (продолжительность зависит от толщины материала)