

SL® 502



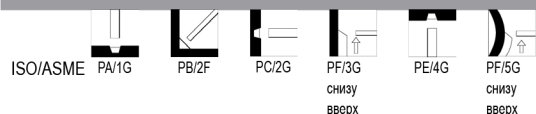
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.5 : E8018-B6-H4R
ISO 3580-A : E CrMo5 B 32 H5

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Низководородный электрод с основным покрытием для сварки в любых пространственных положениях ($H_{DM} < 5$ мл/100г)
Предназначается для сварки устойчивых к ползучести и водороду сплавов с содержанием Cr 5% и Mo 0,5%
Максимальная рабочая температура 550°C
Разработан специально для нефтехимической отрасли
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	H_{DM}
0,07	0,8	0,6	0,02	0,01	0,6	5,3	3 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
AWS A5.5	CH ¹⁾	мин. 460	мин. 550	мин. 19	не требуется
ISO 3580-A	CH ²⁾	мин. 400	мин. 590	мин. 17	мин. 47
Типичные значения	CH ³⁾	580	680	22	110

Снятое напряжение: CH¹⁾= 740 ±14°C/1ч, CH²⁾= 730-760°C/1ч, CH³⁾= 750°C/2ч

ВИДЫ ПОСТАВКИ

Диаметр (мм)	2.5	3.2	4.0	
Длина (мм)	350	350	350	
Единица: SRP	Штук в ед-це поставки	67	52	29
	Вес нетто/ед. (кг)	1.4	1.9	1.6

SL® 502

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Сорта стали / Код	Тип
Сталь с высоким сопротивлением ползучести	
DIN	12CrMo19.5 и эквивалентные марки
ASTM	A182 F5 A213 T5 A335 P5 A336 F5 A369 FP5 A387 сорт 5

ПАРАМЕТРЫ ПОЛЗУЧЕСТИ

Температура анализа, °C	400	450	500	550	600
Предел текучести Rp-0.2% (Н/мм²)	480	440	380		
Предел ползучести Rm/1000 (Н/мм²)			160	174	(80)
Предел ползучести Rm/10.000 (Н/мм²)			130	90	(60)
Сопротивление ползучести Rp1%/10.000 (Н/мм²)			100	50	(30)

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 - на максимальном токе - Н (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+	55	95	0.82	20.8	80	1.67
3.2x350	85-130	DC+	66	237	1.1	35.4	50	1.79
4.0x350	130-180	DC+	76	331	1.5	51.8	32	1.64

*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	75A	70A	70A	70A
3.2	130A	130A	125A	120A	120A	120A
4.0	140A	140A	135A	135A	135A	135A

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Рекомендуемая температура предварительного прогрева: 200-300°C
Послесварочная термообработка: 730-760°C (продолжительность зависит от толщины материала)