

SL® 22G

КЛАССИФИКАЦИЯ

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

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием основного типа с низким содержанием диффузионного водорода в металле наплавления для сварки в любых пространственных положениях ($H_{DM} < 5$ мл/100г)

Предназначаются для сварки теплоустойчивых сплавов CrMoV

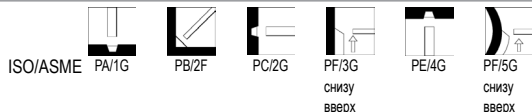
Максимальная рабочая температура 550°C

Рекомендуется сварка на постоянном токе

Эффективность 115-120%

Доступны только в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack (SRP)

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА

AC / DC + / -

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

TÜV

+

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

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)	
					+20°C	-10°C
Требования: AWS A5,5	CH ¹⁾	мин. 460	мин. 550	мин. 19	не требуется	110
Средние значения:	CH ²⁾	570	640	24		

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

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	2,5	3,2	4,0	5,0
	Длина (мм)	350	350	350	450
SRP	Штук в единице	67	50	28	23
	Вес нетто/ед. (кг)	1,4	2,0	1,5	2,6

Идентификационное обозначение: 8018-B1 / SL 22 G Цвет торца электрода: оранжевый

SL® 22G: вер. EN 22

SL® 22G

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали / Код	Тип
Теплостойкая сталь	
DIN	14MoV63 17MnMoV64 10CrSiMoV7 24CrMoV5-5

ПАРАМЕТРЫ ПОЛУЗУЧЕСТИ

Температура анализа, °C	400	450	500	550	575
Предел текучести Rp-0,2% (МПа)	480	470	450		
Предел ползучести Rm/1000 (МПа)			270	170	150
Предел ползучести Rm/10,000 (МПа)			250	150	130
Сопротивление ползучести Rp1%/10,000 (МПа)			210	130	110

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Род тока	Время горения	Тепловложе- ние	Производи- тельность наплавки	Вес / 1000 шт. (кг)	Шт. электродов на кг напл. металла	Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/Н
			- на электрод при (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2,5 x 350	60-90	DC+	64	115	0,7	21,0	82	1,69
3,2 x 350	80-130	DC+	71	238	1,2	37,5	41	1,54
4,0 x 350	120-180	DC+	76	353	1,6	55,8	30	1,64
5,0 x 450	160-220	DC+	101	762	2,6	106,6	14	1,49

*Остаток электрода 35 мм

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ 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			

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Рекомендуемая температура предварительного подогрева: 200-300°C

Рекомендуемый диапазон температур термообработки: 700-720°C (продолжительность зависит от толщины материала)