

Conarc® 80



КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5,5 : E11018M-H4
EN 757 : E 69 5 Z B 32 H5

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Возможность применения как на постоянном, так и переменном токе

Эффективность 110-115%

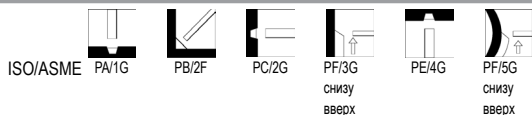
Высокая ударная вязкость при -51°C

Соответствуют военным спецификациям

Пригодны для сварки высокопрочных сталей для применения на подводных лодках (прочность на разрыв до 800 МПа)

Также доступны в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack® (SRP): HDM < 3 мл/100г

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА

AC / DC +/-

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS LR
+ 4Y69H5

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	H _{DM}
0,06	1,5	0,4	0,015	0,01	2,2	0,4	2 мл/100 г

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)		
				-40°C	-50°C	-51°C
Требования: AWS A5,5 EN 757	680-760* мин. 690	мин. 760 760-960	мин. 20 мин. 17	100	мин. 47	мин. 27
Средние значения	750	785	22		80	80

* Макс диам. 2,5, 795 МПа

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм) Длина (мм)	3,2	4,0	5,0	
		350	350	450	
Картонная коробка	Штук в единице	225	120	90	60
	Вес нетто/ед. (кг)	4,4	4,5	5,0	6,3
SRP	Штук в единице	70	50	28	23
	Вес нетто/ед. (кг)	1,4	1,9	1,5	2,5

Идентификационное обозначение: 11018-M / CONARC 80 Цвет торца электрода: золотистый

Conarc® 80: вер. EN 23

Conarc® 80

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали / Код	Тип
Трубная сталь API 5LX	X70, X75
Стали с мелкозернистой структурой EN 10025 часть 6	S620, S690 Корневая и заполняющая сварка S890

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/N
			- на электрод при максимальном токе - (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2,5 x 350	60-80	DC+	55	99	0,8	19,5	82	1,61
3,2 x 350	80-130	DC+	78	261	1,1	36,5	43	1,55
4,0 x 350	120-180	DC+	75	356	1,6	53,2	30	1,59
5,0 x 450	160-240	DC+	116	627	2,3	105,1	14	1,45

*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	75A	75A	75A	80A	75A	80A
3,2	130A	120A	135A	120A	115A	120A
4,0	145A	145A	155A	140A	140A	140A
5,0	225A	230A	210A			

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

После извлечения из коробки электроды необходимо прокалить в течение 2-4 часов при температуре 350 ±25°C