

SL® 502

EMF SAHARA®

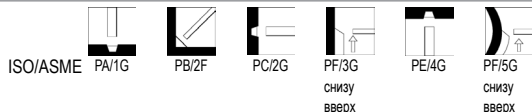
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5,5 : E8018-B6-H4R
 ISO 3580-A : E CrMo5 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 теплоустойких и водороду сплавов с содержанием Cr 5% и Mo 0,5%
 Максимальная рабочая температура 550°C
 Разработаны специально для нефтехимической отрасли
 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	H_{DM}
0,07	0,8	0,6	0,02	0,01	0,6	5,3	3 мл/100 г

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)
					+20°C
Требования: 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
Средние значения	CH ³⁾	580	680	22	110

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

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	2,5	3,2	4,0
	Длина (мм)	350	350	350
SRP	Штук в единице	67	52	29
	Вес нетто/ед. (кг)	1,4	1,9	1,6

Идентификационное обозначение: 8018-B6 / SL 502 Цвет торца электрода: коричневый

SL® 502: вер. EN 23

SL® 502

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали / Код	Тип
Теплостойкая сталь	
DIN	12CrMo19,5 и эквивалентные марки
ASTM	A182 F5 A213 T5 A335 P5 A336 F5 A369 FP5 A387 сорт 5

ПАРАМЕТРЫ ПОЛУЧЕСТИ

Температура анализа, °C	400	450	500	550	600
Предел текучести Rp-0,2% (МПа)	480	440	380		
Предел ползучести Rm/1000 (МПа)			160	174	(80)
Предел ползучести Rm/10,000 (МПа)			130	90	(60)
Сопротивление ползучести Rp1%/10,000 (МПа)			100	50	(30)

ДААННЫЕ 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+	55	95	0,82	20,8	80	1,67
3,2 x 350	85-130	DC+	66	237	1,1	35,4	50	1,79
4,0 x 350	130-180	DC+	76	331	1,5	51,8	32	1,64

*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	80А	80А	75А	70А	70А	70А
3,2	130А	130А	125А	120А	120А	120А
4,0	140А	140А	135А	135А	135А	135А

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Рекомендуемая температура предварительного подогрева: 200-300°C

Послесварочная термообработка: 730-760°C (продолжительность зависит от толщины материала)