

Conarc® 70G

EMR
SAHARA®

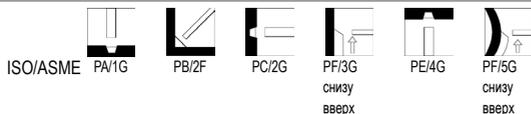
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5,5 : E9018-G-H4R
EN 757 : E 55 4 1NiMo B 32 H5

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием основного типа с низким содержанием диффузионного водорода в металле наплавления для сварки в любых пространственных положениях
Предназначаются для сварки высокопрочных сталей (прочность на разрыв 640-735 МПа) и корневой сварки стали НУ 100
Высокая ударная вязкость при -40°C
Рекомендуется сварка на постоянном токе
Эффективность 115-120%
Также доступны в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack® (SRP): HDM < 3 мл/100г

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА

AC / DC +/-

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

DNV TÜV

4Y50H5 +

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo	H _{DM}
0,06	1,2	0,4	0,014	0,009	1,0	0,4	2 мл/100 г

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)		
				-20°C	-40°C	-46°C
Требования: AWS A5,5 EN 757	мин. 530 мин. 550	мин. 620 610-780	мин. 17 мин. 18	не требуется		
Средние значения ПС СН: 15 ч/580°C	600 550	655 640	24 24	90	60	50
				90		

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм) Длина (мм)	2,5	3,2	4,0	4,0	5,0
		350	350	350	450	450
Картонная коробка	Штук в единице	110	120	85	-	55
	Вес нетто/ед. (кг)	2,5	4,6	4,6	-	5,8
SRP	Штук в единице	64	50	28	28	23
	Вес нетто/ед. (кг)	1,5	2,0	1,5	2,0	2,4

Идентификационное обозначение: 9018-G / CONARC 70G Цвет торца электрода: светло-зеленый

Conarc® 70G: вер. EN 23

Conarc® 70G

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали / Код	Тип
Сталь для бойлеров и резервуаров высокого давления (реакторная и авиационная сталь)	
DIN	20MnMoNi5-5, 22NiMoCr3-7 15NiCuMoNb5-6-4 GS-18NiMoCr3-7
ASTM	A508CL2, A508CL3 A533CL, 1Gr.B / C A533CL, 2Gr.B / C
Теплостойкая сталь	
	15NiCuMoN6-5 (WB36) 17MnMoVL6-4(WB35)
Трубная сталь	
EN 10208-2	L480, L550
API 5LX	X65, X70 (корневой проход X80)
Стали с мелкозернистой структурой	
EN 10025 часть 6	S460, S500, S550 Корневая и заполняющая сварка S620 и S690

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. х длина (мм)	Ток (А)	Род тока	Время горения	Тепловложе- ние	Производи- тельность наплавки	Вес / 1000 шт. (кг)	Шт. электродов на кг наплав- ленного металла	Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/Н
			- на электрод при (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2,5 x 350	60-100	DC+	67	121	0,7	19,5	75	1,47
3,2 x 350	80-130	DC+	70	234	1,3	37,5	41	1,56
4,0 x 350	120-180	DC+	74	343	1,7	55,4	29	1,59
5,0 x 450	160-240	DC+	106	573	2,5	106,4	14	1,43

*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	75A	80A	85A	75A	75A
3,2	130A	120A	135A	120A	115A	120A
4,0	155A	145A	160A	145A	140A	140A
5,0	225A	220A	210A			

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

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