

# SL® 20G

## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5,5 : E9018-B3-H4  
 ISO 3580-A : E CrMo2 B 32 H5

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

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

Предназначаются для сварки теплоустойких и устойчивых к диффузионному водороду сплавов CrMo

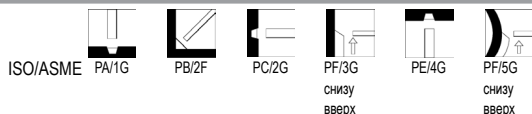
Максимальная рабочая температура 600°C

Рекомендуется постоянный ток

Эффективность 115-120%

Также доступны в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack (SRP)

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



## РОД ТОКА

AC / DC +/-

## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

RINA TÜV

C2M1 +

## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	P	S	Mo	Cr	$H_{DM}$
0,06	0,8	0,6	0,015	0,01	1,0	2,3	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 <sup>1)</sup>	мин. 530	мин. 620	мин. 17	не требуется	мин. 47
ISO 3580-A	CH <sup>2)</sup>	мин. 400	мин. 500	мин. 18		
Средние значения	CH <sup>3)</sup>	530	650	22	15	90

Снятое напряжение: CH<sup>1)</sup> = 690 ±14°C/1ч, CH<sup>2)</sup> = 690-750°C/1ч, CH<sup>3)</sup> = 695°C/1ч

## ВИДЫ УПАКОВКИ

		Диаметр (мм)			
		2,5	3,2	4,0	5,0
		Длина (мм)			
		350	350	350	450
Картонная коробка	Штук в единице	110	120	85	55
	Вес нетто/ед. (кг)	2,6	4,7	4,8	6,2
SRP	Штук в единице	67	50	28	23
	Вес нетто/ед. (кг)	1,4	2,0	1,5	2,6

Идентификационное обозначение: 9018-B3 / SL 20 G Цвет торца электрода: белый

SL® 20G: вер. EN 23

# SL® 20G

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали / Код	Тип
<b>Теплостойкая сталь</b>	
EN 10028-2	10 CrMo 9-10
EN 10222-2	12 CrMo 9-10

## ПАРАМЕТРЫ ПОЛУЗУЧЕСТИ

Температура анализа, °C	400	450	500	550	600
Предел текучести Rp-0,2% (МПа)	480	460	430		
Предел ползучести Rm/1000 (МПа)			240	160	(100)
Предел ползучести Rm/10,000 (МПа)			210	110	(60)
Сопротивление ползучести Rp1%/10,000 (МПа)			160	85	(45)

## 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	60-90	DC+	63	114	0,72	21,0	79	1,67
3,2 x 350	80-130	DC+	70	233	1,3	37,6	40	1,49
4,0 x 350	120-180	DC+	75	348	1,7	56,7	28	1,56
5,0 x 450	160-240	DC+	100	754	2,6	107,6	14	1,47

\*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: 690-750°C (продолжительность зависит от толщины материала)

После извлечения из коробок электроды нужно прогреть в течение 2-4 часов при 350 ±25°C