

# Kryo® 1N

EMF SAHARA®

## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5,5 : E8016-G-H4R  
 ISO 2560-A : E 50 6 Mn1Ni B 12 H5

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием основного типа для сварочных работ на офшорных конструкциях в любых пространственных положениях с максимальным содержанием никеля 1%

Тонкое покрытие, легкое управление сварочной ванной

Высокие механические характеристики наплавленного металла (высокая ударная вязкость при -60°C)

Высокие результаты испытания на смещение раскрытия вершины трещины (CTOD) при -10°C

Очень низкое содержание диффузионного водорода в металле наплавления

Возможность сварки как на постоянном, так и переменном токе

Доступны только в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack (SRP): HDM < 3 мл/100г

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ISO/ASME

## РОД ТОКА

AC / DC +/-

## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	BV	DNV	LR	GL	RINA	RMRS	TÜV
3Y	UP	5Y46H5	5Y40H5	6Y46H10	4YH5	3-3YH5	+

## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	P	S	Ni	H <sub>DM</sub>
0,07	1,7	0,5	0,02	0,005	0,9	2 мл/100 г

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)	
				-40°C	-60°C
Требования: AWS A5,5 ISO 2560-A	мин. 460 мин. 500	мин. 550 560-720	мин. 19 мин. 18	не требуется	
Средние значения	570	650	24	95	мин. 47 67

Результат испытания на смещение раскрытия вершины трещины (CTOD) при -10°C превышает 0,25 мм

## ВИДЫ УПАКОВКИ

SRP	Диаметр (мм)	2,5	3,2	4,0	5,0
	Длина (мм)	350	450	450	450
SRP	Штук в единице	45	56	30	23
	Вес нетто/ед. (кг)	0,9	2,3	1,9	2,3

Идентификационное обозначение: 8016-G / KRYO 1N Цвет торца электрода: красный

Kryo® 1N: вер. EN 23

# Kryo® 1N

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали / Код	Тип
<b>Конструкционная сталь общего назначения</b>	
EN 10025	S275, S355
<b>Листы судостроительной стали</b>	
ASTM A 131	Марки A, B, D от AH32 до EH40
<b>Литая сталь</b>	
EN 10213-2	G P 240R
<b>Трубная сталь</b>	
EN 10208-1	L290 GA, L360 GA
EN 10208-2	L290, L360, L415, L445
API 5LX	X42, X46, X52, X60, X65, X70
EN 10216-1	P275 T1
EN 10217-1	P275 T2, P355 N
<b>Стали с мелкозернистой структурой</b>	
EN 10025 часть 3	S275, S355, S420, S460
EN 10025 часть 4	S275, S355, S420, S460
EN 10025 часть 6	S460

## ДААННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Род тока	Время горения - на электрод при (с)*	Тепловложе-	Производи-	Вес / 1000 шт. (кг)	Шт. электродов на кг напл. металла	Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/N
				ние Е (кДж)	тельность наплавки Н (кг/ч)			
2,5 x 350	60-95	DC+	50	106	0,82	19,2	90	1,71
3,2 x 450	80-145	DC+	68	256	1,2	40,1	43	1,73
4,0 x 450	120-190	DC+	82	436	1,7	63,6	26	1,65
5,0 x 450	175-230							

\*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	70A	75A	70A	75A	80A
3,2	100A	110A	100A	100A	100A	110A
4,0	150A	140A	130A	125A	125A	120A

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

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