

# Kryo® 1P

EMF SAHARA®

## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5,5 : E 8018-G-H4R  
 ISO 2560-A : E 50 6 Mn1Ni B 32 H5

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

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

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

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

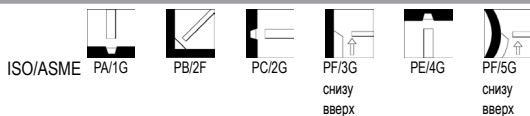
Очень низкое содержание диффузионного водорода в металле наплавления

Эффективность 110-120%

Возможность сварки как на постоянном, так и переменном токе

Вакуумная упаковка Sahara ReadyPack®: HDM < 3 мл/100г

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



## РОД ТОКА

AC / DC +/-

## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	P	S	Ni	H <sub>DM</sub>
0,05	1,5	0,5	0,010	0,005	0,95	2 мл/100 г

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести 0,2% (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 PC CH: 580°C/15 ч	550 460	640 550	24 24	140 150	мин. 47 80 90

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

## ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	2,5	3,2	3,2	4,0	4,0	5,0
	Длина (мм)	350	350	450	350	450	450
Картонная коробка	Штук в единице	135	120	120	85	85	55
	Вес нетто/ед. (кг)	2,7	4,7	5,8	4,4	5,9	5,7
SRP	Штук в единице	70	50	50	28	28	23
	Вес нетто/ед. (кг)	1,4	1,9	2,4	1,5	2,0	2,5

Идентификационное обозначение: 8018-G / KRYO 1P Цвет торца электрода: сиреневый

Kryo® 1P: вер. EN 23

# Kryo® 1P

## 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

## 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/Н
			- на электрод при максимальном токе - (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2,5 x 350	55-85	DC+	59	85	0,72	19,3	86	1,65
3,2 x 350	80-145	DC+	66	220	1,2	37,7	48	1,79
3,2 x 450	80-145	DC+	78	259	1,3	48,7	35	1,72
4,0 x 350	120-185	DC+	77	355	1,6	54,1	29	1,59
4,0 x 450	120-185	DC+	90	450	1,8	68,4	23	1,56
5,0 x 450	180-270	DC+	104	784	2,4	105,2	15	1,53

\*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	80A	80A	80A	80A	80A
3,2	140A	120A	145A	120A	120A	120A
4,0	150A	140A	150A	140A	135A	140A
5,0	220A	210A	210A	170A		

## РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

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