

Kryo® 1-180



КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5,5 : E 8018-G-H4R
 ISO 2560-A : E 50 5 1Ni B 73 H5

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием основного типа с максимальным содержанием Ni 1%
 Очень низкое содержание диффузионного водорода в металле наплавления
 Эффективность около 175%, легкое удаление шлака, возможность сварки как на постоянном, так и переменном токе
 Пригодны для заполнения V- и X-образных зазоров
 Металл наплавления отвечает всем требованиям рентгеновского контроля
 Также доступны в вакуумной упаковке Sahara ReadyPack® (SRP): HDM < 3 мл/100г

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ISO/ASME

РОД ТОКА

AC / DC + / -

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

DNV LR

4Y46H5 4YH5

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	P	S	Ni	H _{DM}
0,07	1,2	0,3	0,02	0,0010	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	-50°C
Требования: AWS A5,5 ISO 2560-A	мин. 460 мин. 500	мин. 550 560-720	мин. 19 мин. 18	не требуется	
Средние значения ПС CH: 600°C/4 ч	550 540	640 620	26 24	90 100	мин. 47 60 85

ВИДЫ УПАКОВКИ

SRP	Диаметр (мм)	3,2	4,0	5,0	6,3
	Длина (мм)	450	450	450	450
Штук в единице	27	23	19	8	
	Вес нетто/ед. (кг)	2,0	2,4	2,8	1,9

Идентификационное обозначение: 8018-G / KRYO 1-180 Цвет торца электрода: розовый

Kryo® 1-180: вер. EN 24

Kryo® 1-180

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали / Код	Тип
Конструкционная сталь общего назначения	
EN 10025	S275, S355
Листы судостроительной стали	
ASTM A 131	Марки A, B, D от AH32 до EH40
Литая сталь	
EN 10213-2	G P 240R
Трубная сталь	
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
Стали с мелкозернистой структурой	
EN 10025 часть 3	S275, S355, S420, S460
EN 10025 часть 4	S275, S355, S420, S460
EN 10025 часть 6	S460, S500

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Род тока	Время горения	Тепловло-	Производи-	Вес / 1000 шт. (кг)	Шт. электродов на кг напл. металла	Кг электродов на кг на- плавленного металла 1/Н
			- на электрод при максимальном токе - (с)*	жение Е (кДж)	тельность наплавки Н (кг/ч)			
3,2 x 450	130-160							
4,0 x 450	170-240	AC	73	537	3,5	102,0	14	1,43
5,0 x 450	250-300	AC	78	772	5,0	156,7	9	1,45
6,3 x 450	280-390	AC	84	1171	6,9	234,6	6	1,45

*Остаток электрода 35 мм

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки		
	PA/1G	PB/2F	PC/2G
4,0	230A	190A	190A
5,0	300A	230A	230 B
6,3	390A	280A	

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

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