

Kryo® 3

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5,5 : E8018-C1-H4
 ISO 2560-A : E 46 8 3Ni B 32 H5

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием основного типа для сварочных работ на офшорных конструкциях в любых пространственных положениях, содержание Ni составляет около 2,5%

Эффективность 115-120%

Высокие показатели ударной вязкости при -80°C

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

Очень низкое содержание диффузионного водорода в металле наплавления

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

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА

AC / DC + / -

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	BV	DNV	LR	GL	RINA	TÜV
+	UP	5YH10	5Y40H	6Y42H10	5YH5	+

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	P	S	Ni	H _{DM}
0,05	0,7	0,3	0,015	0,01	2,5	2 мл/100 г

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)	
					-60°C	-80°C
Требования: AWS A5,5 ISO 2560-A	CH ¹⁾	мин. 460	мин. 550	мин. 19	мин. 47	
	PC	мин. 460	530-680	мин. 20		
Средние значения		520	600	26	120	мин. 47
		500	590	29	90	60

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

Снятое напряжение: CH¹⁾ = 605 ±14°C/1ч

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	Длина (мм)	Картонная коробка				SRP	
			2,5	3,2	3,2	4,0	4,0	5,0
			350	350	450	350	450	450
Картонная коробка	Штук в единице		135	120	120	85	85	55
	Вес нетто/ед. (кг)		2,7	4,2	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-C1 / KRYO 3 Цвет торца электрода: серебристый

Kryo® 3: вер. EN 23

Kryo® 3

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали / Код	Тип
Конструкционная сталь общего назначения	
EN 10025	S355
Трубная сталь	
EN 10208-2	L360, L415, L445
API 5LX	X52, X56, X60, X65
Стали с мелкозернистой структурой	
EN 10025 часть 3	S355, S420, S460
EN 10025 часть 4	S355, S420, S460
Низкотемпературная сталь	
EN 10028-4	11 MnNi 5-3, 13 MnNi 6-3, 15 NiMn 6 (12 Ni 14 G 1, G 2)
EN 10222-3	13 MnNi 6-3, 15 NiMn 6

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	55-80	DC+	57	103	0,72	19,5	88	1,71
3,2 x 350	80-140	DC+	65	218	1,3	37,4	44	1,64
3,2 x 450	80-140	DC+	79	263	1,4	48,5	33	1,59
4,0 x 350	120-170	DC+	74	344	1,6	52,7	30	1,57
4,0 x 450	120-170	DC+	100	463	1,7	69,8	21	1,45
5,0 x 450	180-240	DC+	103	723	2,5	104,8	14	1,48

*Остаток электрода 35 мм

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G снизу вверх	PE/4G	PP/5G снизу вверх
2,5	80A	80A	80A	85A	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

Отклонения: химический состав

Ni = 2,25 - 2,75% EN: Ni = 2,6 - 3,8%