

# Pipelinер® LH-D100

## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.5 : E10045-P2 H4R  
 ISO 18275 : E 69 15 GA H5

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

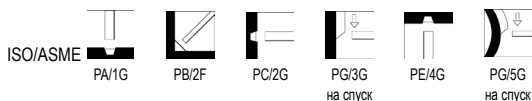
Электроды с покрытием основного типа для сварки «горячего» и заполняющих и облицовочных проходов трубных стыков на спуск

Для сварки труб из стали класса прочности до X80 по стандарту API 5L

Высокая производительность наплавки и превосходные показатели ударной вязкости при низких температурах вплоть до 46°C  
 Заостренный наконечник стержня и графитовый торец электрода упрощает зажигание дуги и позволяет быстро установить контроль над сварочной ванной

Специальная формула шлака позволяет легко управлять сварочной ванной

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



## РОД ТОКА, ПОЛЯРНОСТЬ

AC/DC +/- (переменный ток / постоянный ток обратной/ прямой полярности)

## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

C	Mn	Si	P	S	Ni	Mo
0,05	1,55	0,5	0,01	0,01	0,9	0,45

## ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относительное удлинение (%)	Работа удара на образцах с V-образным надрезом (Шарпи), Дж	
					-29°C	-46°C
Требования: AWS A5.5		мин. 600	мин. 690	мин. 16	27	
Типичные значения:	после сварки	620-690	700-750	21-28	75-110	55-85

## ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	3,2	4,0	4,5
	Длина (мм)	350	350	350
Металлический тубус	Вес нетто/ед. (кг)	4,5	4,5	4,5

Идентификационный номер: LH-D100 10018-G

Цвет кончика: нет

Pipelinер® LH-D100: вер. EN 22

# Pipeliner® LH-D100

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали / Стандарт                      Класс прочности

### Трубная сталь

API 5LX    X70, X80, X90

## ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размер диам. x длина (мм)	Ток (А)	Род тока	Время горения	Тепловложе-	Производи-	Вес / 1000 шт. (кг)	Расход электродов на кг наплав- ленного металла В	Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/Н
			дуги - сварка на максимальном токе - (с)*	ние Е (кДж)	тельность наплавки Н (кг/ч)			
3.2 x 350	20-170	DC+						
4.0 x 350	170-250	DC+						
4.5 x 350	200-300	DC+						

\*Длина огарка - 35 мм

## ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки
	PG/5G на спуск
3.2	20-170А
4.0	170-250А
4.5	200-300А