

Pipelin[®] LH-D80

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.5 : E8048-P2 H4R
 ISO 2560-A : E 46 4 Z 1Ni B 45 H5

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Специально предназначены для сварки на спуск

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

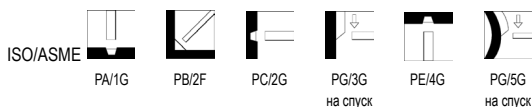
Рекомендуются для сварки труб из стали класса прочности до X70 (K60)

Высокие показатели ударной вязкости при низких температурах вплоть до -46°C

Заостренный наконечник стержня и графитовый торец электрода упрощают зажигание дуги и позволяют 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
0,05	1,15	0,45	0,01	0,01

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относительное удлинение (%)	Работа удара на образцах с V-образным надрезом (Шарпи), Дж	
					-30°C	-46°C
Требования: AWS A5.5		мин. 460	мин. 550	мин. 19	27	
ISO 2560-A		мин. 460	530-680	мин. 20	мин. 47	
Типичные значения	после сварки	523-543	599-618	25-30	80	50-95

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

Pipeliner® LH-D80

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали / Стандарт	Класс прочности
Трубная сталь API 5LX	X60, X65, X70

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размер диам. x длина (мм)	Ток (А)	Род тока	Время	Тепловложе-	Производи-	Вес / 1000 шт. (кг)	Расход электродов на кг наплав- ленного металла В	Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/N
			горения дуги - сварка на (с)*	ние максимальном Е (кДж)	тельность наплавки токе - Н (кг/ч)			
3.2x350	140-170	DC+						
4.0x350	180-240	DC+						
4.5x350	200-260	DC+						

*Длина огарка - 35 мм

ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки
3.2	140-170A
4.0	180-240A
4.5	200-260A