

Pipelin[®] LH-D90

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.5 : E9045-P2 H4R
EN 757 : E 55 4 ZB 45 H5

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

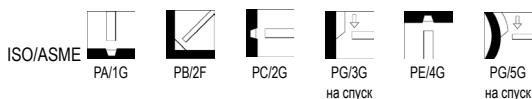
Электроды с покрытием основного типа для сварки «горячего» и заполняющих и облицовочных проходов трубных стыков на спуск

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 за 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 | Cr | Mo |
|------|------|-----|------|------|------|------|-----------|
| 0,05 | 1,30 | 0,5 | 0,01 | 0,01 | 0,25 | 0,05 | 0,15-0,25 |

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

| Состояние | Предел текучести (МПа) | Предел прочности (МПа) | Относит. удлинение (%) | Работа удара на образцах с V-образным надрезом (Шарли), Дж | | |
|--------------------------------|------------------------|------------------------|------------------------|--|-------|---------|
| | | | | -29°C | -46°C | -50°C |
| Требования: AWS A5.5 EN 757 | мин. 530 мин. 550 | мин. 620 610-780 | мин. 17 мин. 18 | 27 | | |
| Типичные значения после сварки | 550-600 | 630-670 | 24.28 | 90-120 | 65-95 | мин. 47 |

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-D90

Цвет кончика: нет

Pipelin[®] LH-D90: ред. EN 22

Pipeliner® LH-D90

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

| Марки стали / Стандарт | Класс прочности |
|---------------------------------|-----------------|
| Трубная сталь API 5LX | X65, X70, X80 |

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 на- павленного металла 1/N |
|---------------------------------|---------|----------|-----------------------------|--------------------------------|---|---------------------------|--|---|
| | | | дуги - сварка на (с)* | ние максимальном Е (кДж) | тельность наплавки токе - Н (кг/ч) | | | |
| 3.2 x 350 | 140-170 | DC+ | | | | | | |
| 4.0 x 350 | 180-240 | DC+ | | | | | | |
| 4.5 x 350 | 200-260 | DC+ | | | | | | |

*Длина огарка - 35 мм

ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ

| Диаметр (мм) | Пространственные положения сварки |
|-----------------|-----------------------------------|
| | PG/5G на спуск |
| 3.2 | 140-170А |
| 4.0 | 180-240А |
| 4.5 | 200-260А |