

Conarc® 53

КЛАССИФИКАЦИЯ

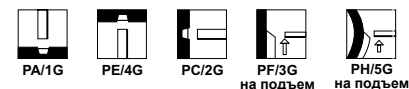
AWS A5.1 : E7016-1
 ISO 2560-A : E 42 5 B 12 H5
 ГОСТ 9467-75 : тип Э50А

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

· Электрод с основным видом покрытия для сварки углеродистых и низколегированных конструкционных сталей с пределом прочности до 540 МПа. Высокие показатели ударной вязкости металла шва при температуре -40°С. Отличные сварочно-технологические свойства при выполнении как заполняющих и облицовочных слоев, так и корня шва. Сварка во всех пространственных положениях, кроме сверху-вниз. Содержание диффузионного водорода в металле шва менее 5 мл/100г.

· Используется для сварки кольцевых швов неповоротных стыков нефте-газопроводов различных условий прокладки из труб с классом прочности до K54 (включительно). Отлично зарекомендовал себя при сварке корня шва труб классом прочности до K60.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ (ISO/ASME)



РОД ТОКА

АС/DC +/-

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

| C | Mn | Si | P | S | HDM |
|------|-----|-----|-------|---------|-------------|
| 0.06 | 1.3 | 0.4 | 0.018 | 0.010 3 | мл./100 гр. |

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

| Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A Типичные значения | Состояние ПС | Предел текучести (МПа) | Предел прочности (МПа) | Отн. удлинение (%) | Ударная вязкость по Шарпи, Дж | | |
|---|-----------------|-----------------------------|----------------------------|--------------------------|-------------------------------|---------|----------------|
| | | | | | -20°С | -46°С | -50°С |
| | | мин. 400 мин. 420 520 | мин. 490 500-640 575 | мин. 22 мин. 20 28 | | мин. 27 | мин. 47 100 |
| | | | | | 140 | 130 | |

ТИПЫ УПАКОВКИ

| | Диаметр (мм) Длина (мм) | 2.5 | 3.0 | 4.0 |
|--|----------------------------|--------------------|---------------------|-----|
| | | Картонная упаковка | Вес нетто /ег. (кг) | 4.7 |

Идентификация Маркировка: 7016-17 CONARC 53 Цвет: синий

Conarc® 53. Вер. EN 04

Conarc® 53

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

| Марка стали | Tup |
|--|--|
| Конструкционная сталь | Ст0, Ст2сп, Ст3сп, Ст4кп и гр. |
| Судостроительная листовая сталь | Сорта А, В, С, D от АН32 до ЕН40 |
| Трубная сталь | До К54 (вкл.), корень шва — до К60 Х42, Х46, Х52, Х60 по API 5L |
| Сталь для бойлеров и сосудов высокого давления | 18К, 20К, 16ГС, 10Г2С и гр. |
| Ответственные конструкции | 17Г1С, 09Г2С, 10ХСНД, 10Г2С1 и гр. |

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

| Размер диаметр x длина (мм) | Ток (А) | Род тока | Время оплавления | Энергия | Вылет электрода | Вес / 1000 шт. (кг) | Расход электродов на кг наплавленного металла, В | Кг электродов на кг наплавленного металла 1/Н |
|-----------------------------|---------|----------|--|---------|-----------------|---------------------|--|---|
| | | | - на электрод при максимальном токе - (с)* | Е (кДж) | Н (кг/ч) | | | |
| 2.5x350 | 40-80 | DC+ | 53 | 123 | 0.8 | 19.6 | 86 | 1.68 |
| 3.2x350 | 70-120 | DC+ | 62 | 178 | 1.0 | 30.8 | 57 | 1.74 |
| 4.0x350 | 100-160 | | | | | | | |

*Остаток электрода 35 мм

ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ

| Диаметр (мм) | Пространственные положения | | | | |
|--------------|----------------------------|-------|-----------------|-------|-----------------|
| | PA/1G | PC/2G | PF/3G на подьем | PE/4G | PH/5G на подьем |
| 2.5 | 75А | 70А | 75А | 70А | 75А |
| 3.2 | 100А | 110А | 100А | 100А | 100А |
| 4.0 | 150А | 140А | 130А | 125А | 125А |

ПРИМЕЧАНИЯ

После извлечения из упаковки электроды нужно прокалить в течение 2-4 ч. при 350 ± 25°С