

Kryo® 1

EMF SAHARA®

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.5 : E7018-G-H4R ¹⁾
 ISO 2560-A : E 50 6 Mn1Ni B 32 H5
¹⁾ также соответствует AWS A5.5:E8018-G-H4R

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием основного типа для сварочных работ в любых пространственных положениях на офшорных конструкциях с максимальным содержанием никеля 1%

Высокие механические характеристики металла наплавления (высокая ударная вязкость при -60°C)

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

Очень низкое содержание диффузионного водорода в металле наплавления в металле наплавления

Эффективность 110-120%

Возможность сварки как на постоянном, так и переменном токе

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

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ISO/ASME

РОД ТОКА

AC / DC +/-

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	BV	DNV	LR	GL	RINA	RMRS	TÜV
3Y	UP	5Y46H5	5Y40H5	6Y46H10	4YH5	3-3YH5	+

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	P	S	Ni	H _{DM}
0,05	1,5	0,4	0,010	0,01	0,9	2 мл/100 г

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)	
				-20°C	-60°C
Требования: AWS A5.5 ISO 2560-A	мин. 390 мин. 500	мин. 480 560-720	мин. 25 мин. 18	не требуется	
Средние значения	ПС 550	640	24	150	мин. 47 90

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

ВИДЫ УПАКОВКИ

		Диаметр (мм)						
		2,5	3,0	3,2	3,2	4,0	4,0	5,0
Картонная коробка	Длина (мм)	350	350	350	450	350	450	450
	Штук в единице	135	90	130	120	85	85	55
SRP	Вес нетто/ед. (кг)	2,7	2,8	4,7	5,8	4,4	5,9	5,7
	Штук в единице	70	54	50	50	28	28	23
	Вес нетто/ед. (кг)	1,4	1,5	1,9	2,4	1,5	2,0	2,5

Идентификационное обозначение: 7018-G / KRYO 1

Цвет торца электрода: сиреневый

Kryo® 1: вер. EN 23

Kryo® 1

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали / Код	Тип
Конструкционная сталь общего назначения	
EN 10025	S275, S355
Листы судостроительной стали	
ASTM A 131	Марки A, B, D от AH32 до EH40
Литая сталь	
EN 10213-2	G P 240R
Трубная сталь	
EN 10208-1	L290 GA, L360 GA
EN 10208-2	L290, L360, L415, L445
API 5LX	X42, X46, X52, X60, X65, X70
EN 10216-1	P275 T1
EN 10217-1	P275 T2, P355 N
Стали с мелкозернистой структурой	
EN 10025 часть 3	S275, S355, S420, S460
EN 10025 часть 4	S275, S355, S420, S460
EN 10025 часть 6	S460

ДААННЫЕ 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/Н
			- на электрод при (с)*	Е (кДж)	Н (кг/ч)			
2,5 x 350	55-80	DC+	59	85	0,72	19,3	86	1,65
3,0 x 350	70-110	DC+	74	256	0,93	30,2	52	1,58
3,2 x 350	80-140	DC+	66	220	1,2	37,7	48	1,79
3,2 x 450	80-140	DC+	78	259	1,3	48,7	35	1,72
4,0 x 350	120-170	DC+	77	355	1,6	54,1	29	1,59
4,0 x 450	120-170	DC+	90	450	1,8	68,4	23	1,56
5,0 x 450	180-240	DC+	104	784	2,4	105,2	15	1,53

*Остаток электрода 35 мм

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G снизу вверх	PE/4G	PF/5G снизу вверх
2,5	80А	80А	80А	80А	80А	80А
3,0	110А	110А	115А	110А	105А	110А
3,2	140А	120А	145А	120А	120А	120А
4,0	150А	140А	150А	140А	135А	140А
5,0	220А	210А	210А	170А		

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

После извлечения из коробок электроды необходимо прокалить в течение 2-4 часов при температуре 350 ±25°С