

Pipeliner® 16P

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.1 : E7016 H4
 ISO 2560-A : E 42 3 B 12 H5

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

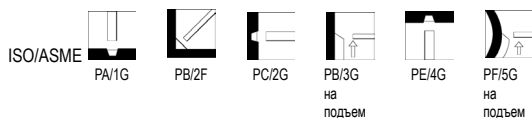
Предназначены для сварки корневого шва труб класса прочности не выше X80 (K60) на подъем. Рекомендуются для сварки «горячего», заполняющих и облицовочных проходов труб класса прочности до X65 (включительно).

Превосходные показатели ударной вязкости при низкой температуре

Гарантированное проплавление облегчает процесс сварки труб в затрудненных условиях

Электроды диаметром 2,5 мм и 3,2 мм рекомендуются для сварки корневого шва по открытому зазору при постоянном токе с прямой или обратной полярностью

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА, ПОЛЯРНОСТЬ

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

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

C	Mn	Si	P	S
0,06	1,3	0,5	0,013	0,009

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	-30°C
Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A	мин. 400	мин. 480	мин. 22	27	
Типичные значения после сварки	мин. 420 448-566	500-640 550-640	мин. 20 25-32	54-122	мин. 47

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	Длина (мм)	2.5	3.2	4.0
			350	350	350
Металлический тубус	Вес нетто/ед. (кг)		22,7	22,7	22,7

Pipeliner® 16P

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали / Стандарт	Класс прочности
Трубная сталь	
API 5LX	X42, X46, X52, X56, X60, X65

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 наплавленного металла 1/Н
			- сварка на (с)*	ние максимальном Е (кДж)	тельность наплавки токе - Н (кг/ч)			
2.5 x 350	55-80	DC+						
3.2 x 350	75-120	DC+						
4.0 x 350	120-160	DC+						

*Длина огарка - 35 мм

ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки				
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G на подъем	PE/4G
2.5	80А	85А	85А	85А	80А
3.2	120А	115А	115А	115А	110А
4.0	170А	180А	180А	180А	160А

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Согласно EN 1011-1 перед сваркой требуется предварительный подогрев материала трубы L360 - L445 (X56 - X65).