

Conarc® 74



КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5,5 : E8018-G-H4R
 ISO 2560-A : E 50 6 Mn1Ni B 32 H5

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с покрытием основного типа для работ на трубопроводах и морских платформах. Максимальное содержание Ni – 1%

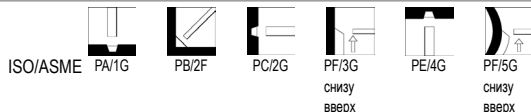
Высокие механические характеристики наплавленного металла (высокая ударная вязкость при -60°C)

Очень низкое содержание диффузионного водорода в металле наплавления

Эффективность 110-120%

Пригодны для сварки как на постоянном, так и переменном токе

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА

AC / DC +/-

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

NAKS

В процессе утверждения

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si	P	S	Ni	H _{DM}
0,05	1,5	0,5	0,010	0,005	0,95	2 мл/100 г

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж)	
				-40°C	-60°C
Требования: AWS A5,5 ISO 2560-A	мин. 460 мин. 500	мин. 550 560-720	мин. 19 мин. 18	не требуется	
Средние значения	550	640	24	140	мин. 47 80

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

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм) Длина (мм)	2,5	3,2	4,0	4,0	5,0
		350	350	350	450	450
Картонная коробка	Штук в единице	135	120	85	85	23
	Вес нетто/ед. (кг)	2,7	4,7	4,4	5,9	2,4

Идентификационное обозначение: 8018-G / CONARC 74 Цвет торца электрода: белый

Conarc® 74: вер. EN 02

Conarc® 74

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
EN 10216-1/EN10217-1	P275T1, P275T2, P355N
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

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Род тока	Время горения - на электрод при максимальном токе - (с)*	Тепловложе- ние Е (кДж)	Производи- тельность наплавки Н (кг/ч)	Вес / 1000 шт. (кг)	Шт. электродов на кг напл. металла	Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/N
2,5 x 350	55-80	DC+	59	85	0,72	19,3	86	1,65
3,2 x 350	80-145	DC+	66	220	1,2	37,7	48	1,79
4,0 x 350	120-185	DC+	77	355	1,6	54,1	29	1,59
4,0 x 450	120-185	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	80A	80A	80A	80A	80A	80A
3,2	140A	120A	145A	120A	120A	120A
4,0	150A	140A	150A	140A	135A	140A

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

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