

Conarc® 52

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.1 : E7016 ГОСТ 9467-75 : min Э50А
 ISO 2560-A : E 42 2 B 12 H5

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с основным видом покрытия для сварки углеродистых и низколегированных конструкционных сталей с пределом прочности 540 МПа. Сварка во всех пространственных положениях, кроме сверху-вниз. Стабильное горение дуги и легкое отделение шлака. Высокие сварочно-технологические свойства при сварке корня шва, обеспечивающие хорошее проплавление и качественное формирование обратного валика. Сварка корня шва труб с классом прочности до K60 (588 МПа — нормативный предел прочности). Содержание диффузионного водорода в металле шва менее 5 мл/100 гр.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ (ISO/ASME)



РОД ТОКА

AC/DC +/-

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА [%]

C	Mn	Si	P	S	Содержание диффуз. водорода
0.06	1.2	0.4	0.015	0.010	4 мл./100 гр.

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Отн. удлинение [%]	Ударная вязк. по Шарпи (Дж)	
				-20°C	-29°/-30°C
Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A	мин. 400	мин. 490	мин. 22	27	
Типичные значения	мин. 420 510	500-640 560	мин. 20 28	100	мин. 47 80

ТИПЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)	2.5	3.2
Длина (мм)	350	350
Картонная упаковка, вес (кг)	4.7	4.5

Идентификация Маркировка: 7016-1/ CONARC 52

Цвет: черный

Conarc® 52: Вер. EN 05

Conarc® 52

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марка стали	Tup
Конструкционная сталь	Ст0, Ст2сп, Ст3сп, Ст4кп и др.
Судостроительная сталь	Сорта А, В, 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 др.
Ответственные конструкции	17Г1С, 09ГС, 10ХСНД, 10Г2С1 и др.

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размер диаметр x длина (мм)	Ток (А)	Рог тока	Время оплавления - на электрод при максимальной токе - (с)*	Энергия E (кДж)	Вылет электрода H (кз/ч)	Вес / 1000 шт. (кг)	Расход электродов на кг наплавленного металла, В	Кг электродов на кг наплавленного металла 1/Н
2.5x350	50-80	DC+	59	100.6	0.71	18.5	86	1.59
3.2x350	60-120	DC+	68	179.9	1.02	30.3	52	1.57

*Остаток электрода 35 мм

ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения					
	РА/1G	РВ/2F	РС/2G	РФ/3G на подьем	РЕ/4G	РН/5G на подьем
2.5	85А	85А	85А	75А	85А	75А
3.2	120А	115А	115А	115А	115А	115А

ПРИМЕЧАНИЯ

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