СПЕЦМАГАЗИНЫ ДЛЯ СВАРЩИКОВ

СВАРКАРУ

НАДЁЖНОСТЬ КАЧЕСТВО ПРОФЕССИОНАЛИЗМ

Conarc 53

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. Высокие 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 К54 (включительно). Хорошо зарекомендовал себя при сварке корня шва труб классом прочности до К60.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ

ISO/ASME

PA/1G | PB/2F | PC/2G | PF/3G на подъем | PE/4G | PF/5G на подъем

РОД ТОКА

AC/DC +/-

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

C	Mn	Si	S	P	Содержание диффуз. водорода
0,06	1,3	0,4	0,015	0,018	3 мл./100 гр.

МЕХАНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

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

ВИДЫ УПАКОВКИ

	Диаметр (мм)	2,5	3,2	4,0
	Длина (мм)	350	350	450
Карт. коробка	Вес нетто/ед. (кг)	4,7	4,5	5,6

СВАРКАРУ.РФ

СПЕЦМАГАЗИНЫ ДЛЯ СВАРЩИКОВ
СВАРКАРУ
НАДЁЖНОСТЬ КАЧЕСТВО ПРОФЕССИОНАЛИЗМ

Conarc 53

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Класс прочности стали / Код	Тип
Конструкционная сталь	
	Ст0, Ст2сп, Ст3сп, Ст4кп и др.
Судостроительная сталь	
	Сорта A, B, C, D от AH32 до EH40
Трубная сталь	
	До К54 (вкл.), корень шва — до К60 X42, X46, X52, X60 по API 5L
Сталь для бойлеров и сосудов выс. давления	
	18К, 20К, 16ГС, 10Г2С и др.
Ответственные конструкции	
	17Г1С, 09Г2С, 10ХСНД, 10Г2С1 и др.

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Род тока	Время горения дуги - на электрод при максимальном токе - (с)*	Тепло-вложение E (кДж)	Производи-тельность наплавки H (кг/ч)	Вес / 1000 шт. (кг)	Шт. электродов на кг напл. металла	Кг электродов на кг наплавленного металла 1/N
2,5x350	40-80	DC+	59	100,6	0,71	18,5	86	1,59
3,2x350	70-120	DC+	68	179,9	1,02	30,3	52	1,57
4,0x450	100-160							

*Остаток электрода 35 мм

ОПТИМАЛЬНЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ ЗАПОЛНЯЮЩИХ ПРОХОДОВ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки				
	PA/1G	PC/2G	PF/3G на подъем	PE/4G	PH/5G на подъем
2,5	75A	70A	75A	70A	75A
3,2	100A	110A	100A	100A	100A
4,0	150A	140A	130A	125A	125A

ПРИМЕЧАНИЯ / РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

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

СВАРКАРУ.РФ