

## Сварочный электрод Nittetsu 16W.

Электрод марки Nittetsu 16W (A5.1, E7016) с покрытием основного типа предназначен для электродуговой сварки во всех положениях трубопроводов и ответственных металлоконструкций из сталей с нормативным пределом прочности до 490 МПа. При сварке корневого шва электрод полностью соответствует характеристикам, принятым в международной сварочной практике, дает образование хорошего обратного валика (по японской терминологии - URANAMI шов).

### ОСОБЕННОСТИ:

- ✓ Электрод с низким содержанием водорода.
- ✓ Полярность — AC/DC(±).
- ✓ Применяется для корневого, заполняющего и облицовочного проходов трубопроводов из сталей прочностных классов 490 МПа.
- ✓ Сварка корневого прохода осуществляется на низком токе, при этом обеспечивается высокая стабильность дуги и гарантированное формирование обратного валика без пор и прожогов.

### ПРИМЕНЕНИЕ:

- ✓ Стыки магистральных и промысловых нефте- и газопроводов и разводящих систем газоснабжения.
- ✓ Корпуса и трубопроводы в судостроении.
- ✓ Специальные металлоконструкции.

### ПРИМЕР ХИМИЧЕСКОГО СОСТАВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%).

C	Si	Mn	P	S
0.07	0.61	0.90	0.013	0.010

### МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА.

Предел текучести МПа	Предел прочности Мпа	Относительное удлинение %	Ударная вязкость K <sub>CV</sub> (0°C) J
480	580	32	110

### РАЗМЕРЫ ЭЛЕКТРОДОВ И РЕЖИМЫ СВАРКИ.

диаметр (мм)	2.6	3.2	4.0
длина (мм)	350	400	400
Сварка на подъем, А	50~100	70~130	100~150
Сварка на спуск, А	40~80	60~130	90~150
Корневой проход, А	40~80	60~110	80~140

Цвет конца электрода: красный  
Цвет обмазки электрода: красный

Является функциональным аналогом: УОНИ 13/55, Pipeliner 16P, Conarc 52, LB-52U

### ООО «МИОН»

авторизованный дистрибьютор **NIPPON STEEL & SUMIKIN WELDING Co., LTD**  
Тел./факс: 812-3277376, 812-7846664  
E-mail: [info@mion.spb.ru](mailto:info@mion.spb.ru)  
[www.mion.spb.ru](http://www.mion.spb.ru)

