

Сварочный электрод Nittetsu L-55SN.

Электрод марки Nittetsu L-55SN (A5.5, E7016-G) с покрытием основного типа предназначен для электродуговой сварки во всех положениях сталей с нормативным пределом прочности 490 МПа, а также для сталей, раскисленных алюминием, используемых в климатических зонах с низкими температурами.

ОСОБЕННОСТИ:

- ✓ Электрод с максимально низким содержанием водорода.
- ✓ Полярность — AC/DC(+).
- ✓ Обладает высокими характеристиками CTOD при низких температурах (до -55°C).

ПРИМЕНЕНИЕ:

- ✓ Резервуары, в том числе, высокого давления.
- ✓ Корпуса и трубопроводы в судостроении.
- ✓ Морские оффшорные конструкции.

ПРИМЕР ХИМИЧЕСКОГО СОСТАВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%).

C	Si	Mn	P	S	Ni	Ti	B
0.07	0.42	1.41	0.012	0.007	0.57	0.02	0.002

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА.

Предел текучести МПа	Предел прочности МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость K _{CV} , J	
			-30°C	180
550	600	31	-60°C	130

ПРИМЕРЫ ЗНАЧЕНИЙ CTOD НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА.

тип стали	толщина листа	форма кромки	условия сварки			значение CTOD, mm			
			диаметр электрода	положение	входная температура		1	2	3
BS4360- 50D	25мм	Y-обр.	5.0мм	вертикальное (вверх)	40kJ/cm	-30°C	0.33	1.14	0.53
						-10°C	1.16	1.11	1.25

РАЗМЕРЫ ЭЛЕКТРОДОВ И РЕЖИМЫ СВАРКИ.

диаметр (мм)	3,2	4,0	5,0	6,0
длина (мм)	350	400	400	450
Нижнее положение, А	100~140	140~190	190~240	250-300
Вертикальное и потолочное положение, А	80~120	110~150	150~190	

Цвет конца электрода: желтый

Цвет обмазки электрода: фиолетовый

ООО «МИОН»

авторизованный дистрибьютор NIPPON STEEL & SUMIKIN WELDING Co., LTD

Тел./факс: 812-3277376, 812-7846664

E-mail: info@mion.spb.ru

www.mion.spb.ru

