

Сварочный электрод Nittetsu L-60LT.

Электрод марки Nittetsu L-60LT (A5.5, E9016-G) с покрытием основного типа предназначен для электродуговой сварки во всех положениях трубопроводов и ответственных металлоконструкций из высокопрочных сталей с нормативным пределом прочности K60 (590 Н/мм²). Применяется для сварки металлоконструкций, использующихся при низких температурах.

ОСОБЕННОСТИ:

- ✓ Электрод с максимально низким содержанием водорода.
- ✓ Полярность — AC/DC(+).
- ✓ Применяется для заполняющего и облицовочного проходов металлоконструкций из сталей прочностных классов K60 (590 Н/мм²).
- ✓ Обладает высокими характеристиками CTOD при низких температурах.

ПРИМЕНЕНИЕ:

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

ПРИМЕР ХИМИЧЕСКОГО СОСТАВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%).

C	Si	Mn	Mo	Ni	Ti	B
0,07	0,41	1,51	0,18	0,67	0,03	0,002

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА.

Предел текучести Н/мм ²	Предел прочности Н/мм ²	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость K _{CV} , J
600	680	28	-50°C, 180

ПРИМЕРЫ ЗНАЧЕНИЙ CTOD НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА.

тип стали	толщина листа	форма кромок	условия сварки			значение CTOD mm			
			диаметр электрода	положение	входная температура	1	2	3	
A537C1.2	25мм	У-обр.	4.0мм	вертикальное (вверх)	35kJ/cm	-10°C	1.17	1.11	1.26

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	190~250	250~310
Вертикальное и потолочное положение, А	90~130	120~170	140~190	

Цвет конца электрода: серебристый.

Цвет обмазки электрода: светло-коричневый.

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

