

## Сварочный электрод Nittetsu L-60W.

Электрод марки Nittetsu L-60W (A5.5, E8016-G) с покрытием основного типа предназначен для электродуговой сварки во всех положениях трубопроводов и ответственных металлоконструкций из высокопрочных сталей с нормативным пределом прочности 590 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 K60 (590 МПа).

### 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	Ni	Mo
0.07	0.60	1.02	0.51	0.19

### МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА.

Предел текучести МПа	Предел прочности МПа	Относительное удлинение %	Ударная вязкость K <sub>CV</sub> (-10°C) J
550	630	31	92

### 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: розовый

Цвет обмазки электрода: коричневый

Является функциональным аналогом: Pipeliner 18P, Conarc 53, LB-62U.

### 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)

