

ИМПОРТОЗАМЕЩЕНИЕ



OK 53.70

Электроды производства ESAB в России

Для сварки трубопроводов и других ответственных конструкций

Электрод с низким содержанием водорода преимущественно для сварки корневого слоя шва поворотных и неповоротных стыков трубопроводов и других ответственных конструкций из низкоуглеродистых, углеродистых и низколегированных сталей прочностных классов до K60 включительно. Электроды диаметром 2,5 мм и 3,2 мм предназначены также для сварки заполняющих и облицовочного слоёв шва тонкостенных конструкций, включая стыки трубопроводов из сталей прочностных классов до K54 включительно.

Отличается большой глубиной проплавления, формирует плоский шов с легко удаляемой шлаковой коркой. Хорошо сбалансированная шлаковая система обеспечивает стабильное горение дуги и позволяет легко производить сварку во всех пространственных положениях.



Вид покрытия

Основное

Ток и полярность

Постоянный (=) или переменный (~), прямая или обратная [+/-]

Нормативная документация

ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75, ТУ 1272-014-55224353-2005, AWS A5.1, E 7016-1

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Прочностные

Rm	Rp 0.2	A4
510 - 690 Мпа	min 400 Мпа	min 22%

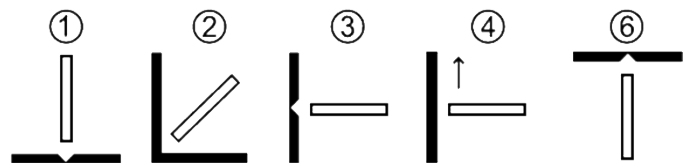
Ударные

Temp	KV
+20°C	min 150 Дж
-40°C	min 120 Дж
-50°C	min 100 Дж

Режимы прокали:

330 - 370°C, 2 часа

Допустимые пространственные положения:



ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ:

C	0.04 - 0.08%
Mn	0.95 - 1.35%
Si	0.30 - 0.60%
P	max 0.015%
S	max 0.015%

Одобрения

Свидетельство НАКС, Реестр Газпрома

OK 74.70

Электроды производства ESAB в России

Для сварки трубопроводов и других ответственных конструкций

Электрод для сварки заполняющих и облицовочного слоёв шва неповоротных стыков трубопроводов в положении вертикаль на подъем из низкоуглеродистых, низколегированных сталей класса прочности K55-K60 и других ответственных конструкций с нормативным пределом прочности до 500 МПа включительно.



Вид покрытия

Основное

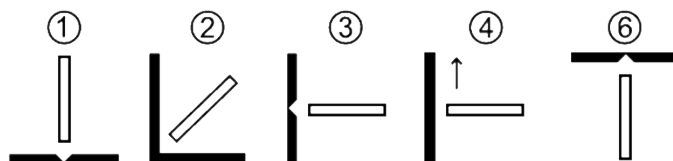
Ток и полярность

Постоянный (=), прямая или обратная [+/-]

Нормативная документация

ГОСТ 9467-75, ТУ ТУ 1272-015-55224353-2005, AWS A5.5, E8018-G

Допустимые пространственные положения:



МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Прочностные

Rm	Rp 0.2	A4
560 - 720 МПа	min 505 МПа	min 19%

Ударные

Temp	KV
+20°C	min 110 Дж
-40°C	min 80 Дж
-50°C	min 50 Дж

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ:

C	0.06 - 0.10%
Mn	1.25 - 1.60%
Si	0.25 - 0.50%
Mo	0.35 - 0.50%
Ni	max 0.29%
P	max 0.015%
S	max 0.015%

Режимы проковки:

330 - 370°C, 2 часа

Одобрения

Свидетельство НАКС, Реестр Газпрома



ESAB / esab.com



COMPANY WITH
MANAGEMENT SYSTEM
CERTIFIED BY DNV
= ISO 9001 =
= ISO 14001 =
= OHSAS 18001 =