

NITTETSU - 16W

«Nippon Steel Welding & Engineering Co. Ltd» (Япония)
AWS A5.5 E7016-G Э50А ГОСТ 9466-75

Электроды для сварки углеродистых сталей с пределом прочности до 530МПа

НАЗНАЧЕНИЕ

Для ручной дуговой сварки стыков магистральных, промышленных газонефтепроводов и разводящих систем газоснабжения, резервуаров под давлением, корпусов и трубопроводов судов и ответственных металлоконструкций.

ПРИМЕНЕНИЕ

Электрод с низким содержанием диффузионного водорода применяется для сварки корневых слоев стыков трубопроводов из сталей прочностных классов до К60 включительно (с нормативным пределом прочности до 589 МПа), для сварки заполняющего и облицовочного слоев стыков трубопроводов из сталей прочностных классов до К54 включительно (с нормативным пределом прочности до 530 МПа). Сварка осуществляется на короткой дуге постоянным током обратной (допускается в ряде случаев прямая) полярности AC/DC(±) и переменным во всех пространственных положениях. При сварке корневого слоя стыка формируется качественный обратный валик, а при многопроходной сварке заполняющих (облицовочных) слоев стыков, обеспечивается легкая шлакоотделяемость.

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

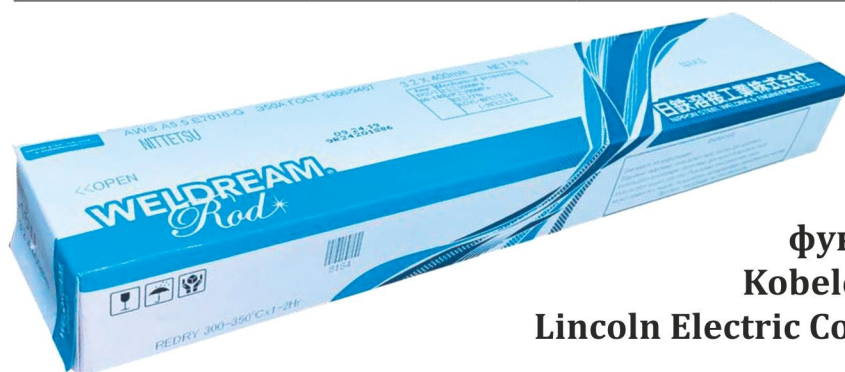
C	Si	Mn	P	S
0.07	0.54	1.17	0.013	0.010

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Предел текучести, МПа	Предел прочности, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость при -40°C, Дж/см ²
480	586	37	79

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр, мм		2.6	3.2	4.0
Длина, мм		350	400	400
Сварочный ток, А	Нижнее	50~100	70~130	100~150
	Потолочное	40~80	60~130	90~150
	Вертикальное	40~80	60~130	90~150
	Корневой слой	40~80	60~110	80~140



Электроды являются функциональным аналогом Kobelco LB-52U, ESAB OK 53.70 Lincoln Electric Co. Pipeliner 16P, Conarc 52

Аттестация НАКС, Реестр ПАО «ГАЗПРОМ», Реестр ПАО «Транснефть»