

NITTETSU L-55SN

AWS A5.5 E7016-G
Э50А по ГОСТ 9466-75

Электроды для сварки стали с пределом прочности 490МПа и выше

ПРИМЕНЕНИЕ

Для ручной дуговой сварки и наплавки во всех пространственных положениях трубопроводов, сосудов под давлением, судов и ответственных конструкций, в том числе эксплуатирующихся при пониженной температуре. В том числе для сталей, раскисленных алюминием. Рекомендуется для сварки заполняющих и облицовочных проходов сварочных швов труб, соединительных деталей, запорной арматуры трубопроводов класса прочности до К54 включительно.

ХАРАКТЕРИСТИКИ

Электрод с покрытием основного типа и низким содержанием диффузионного водорода и высоким коэффициентом наплавки. Имеет большую глубину проплавления, стабильное горение дуги. Сварочный шов обладает повышенными вязкостью при пониженной температуре и сопротивляемостью к образованию трещин.

ОСОБЫЕ УКАЗАНИЯ

1. Перед использованием рекомендуется просушить электроды в течение 1 часа при температуре 350-400°C.
2. Рекомендуется предварительный подогрев основного металла до 50-100°C перед сваркой и поддержание межслойной температуры во время сварки при отрицательных температурах окружающего воздуха.
3. Сварка короткой дугой обеспечивает оптимальное тепловложение в шов и наилучшие значения вязкости и трещиностойкости.

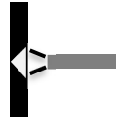
ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



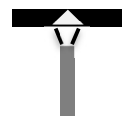
нижнее



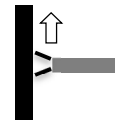
угловое



горизонтальное



потолочное



вертикальное

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ, %

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

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Предел текучести, МПа	Предел прочности, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость KCV, Дж		
			-60°C	-40°C	-20°C
530	580	28	130	140	160

ТИПИЧНЫЕ ИСПЫТАНИЯ РОСТА ТРЕЩИНЫ (СТОД)

Толщина образца, мм	Разделка кромки	Параметры сварки	Значение СТОД, мм	
			-10°C	-30°C
BS4360-50D (25mm)	V	Диаметр электрода 5.0мм Положение вертикальное Тепловложение: 40кДж/см	1.11	1.14

РАЗМЕР И РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр, мм		3.2	4.0	5.0
Длина, мм		350	400	400
Сварочный ток, А	Нижнее, угловое, горизонтальное	100~140	140~190	190~240
	Потолочное, вертикальное	80~120	110~150	150~190