

# NITTETSU L-60LT

«Nippon Steel Welding & Engineering Co. Ltd» (Япония)

AWS A5.5 E9016-G Э60 ГОСТ 9466-75

Электроды для сварки углеродистых сталей с пределом прочности до 590 МПа и выше

## НАЗНАЧЕНИЕ

Для ручной дуговой сварки стыков магистральных, промышленных газонефтепроводов, а также металлоконструкций из высокопрочных сталей, в том числе эксплуатирующихся при пониженной температуре.

## ПРИМЕНЕНИЕ

Электрод с низким содержанием диффузионного водорода применяется для сварки заполняющих и облицовочных слоев стыков трубопроводов из сталей прочностных классов до К60 включительно (с нормативным пределом прочности до 589 МПа). Сварка осуществляется на короткой дуге постоянным током обратной полярности AC/DC(+) во всех пространственных положениях. При многопроходной сварке заполняющих (облицовочных) слоев стыков, обеспечивается легкая шлакоотделяемость. Электрод обладает высокими характеристиками CTOD при низких температурах.

### ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

C	Si	Mn	Ni	Mo	Ti	B
0.07	0.41	1.51	0.67	0.18	0.03	0.002

### ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Предел текучести, МПа	Предел прочности, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость при -60°C, Дж/см <sup>2</sup>
600	680	26	96

### РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр, мм		3.2	4.0	5.0
Длина, мм		350	400	400
Сварочный ток, А	Нижнее	100~140	140~190	190~250
	Потолочное	90~130	120~170	140~190

Электроды являются функциональным аналогом

ESAB OK 74.70

Kobelco LB-62D

LincolnElectric Co Pipeliner 18P

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