

Условные обозначения

EN ISO 2560-A	EN ISO 2560-B	AWS A5.5	AWS A5.5M
E 46 6 1Ni B 4 2 H5	E 5518-N2 A U H5	E8018-C3H4R	E5518-C3H4R

Описание и область применения

Электрод с основным покрытием с повышенным содержанием Mn и Ni. Наплавленный металл обладает высокой ударной вязкостью, стойкостью к образованию трещин и старению. Электрод предназначен для сварки высокопрочных мелкозернистых сталей, работающих в диапазоне от -60°C до +350°C. Коэффициент перехода металла в шов. 115%. Сварка во всех пространственных положениях за исключением сверху вниз. Низкое содержание водорода (HD < 4 мл/100 г). Материал прошел испытания на сульфитное растрескивание по SSC.

Металл основы

Конструкционные, трубные, котельные, криогенные мелкозернистые и специальные стали S275N-S460N, S275NL-S460NL, S275M-S460M, S275ML-S460ML, P355N, P355NH, P460N, P460NH, P275NL1-P460NL1, P275NL2-P460NL2, L360NB, L415NB, L360MB-L450MB, L360QB-L450QB

ASTM A 203 Gr. D, E; A 350 Gr. LF1, LF2, LF3; A 420 Gr. WPL3, WPL6; A 516 Gr. 60, 65, 70; A 572 Gr. 42, 50, 55, 60, 65; A 633 Gr. A, D, E; A 662 Gr. A, B, C; A 707 Gr. L1, L2, L3; A 738 Gr. A; A 841 A, B, C; API 5 L X52, X60, X65, X52Q, X60Q, X65Q

Типичный состав наплавленного металла, -%

	C	Si	Mn	Ni
wt.-%	0.07	0.4	1.15	0.9

Механические свойства наплавленного металла

Условия	Пр. текучести R _{0.2}	Пр. прочности R _m	Удлинение A (L ₀ =5d ₀)	Ударная вязкость ISO-V KV, Дж	
				+20°C	-60°C
u	510 (≥ 460)	610 (580 – 740)	27 (≥ 20)	180	110 (≥ 47)
s	480	580	27	160	

u после сварки, без термообработки

s отпуском 580°C / 2 ч / печь до 300°C / воздух

ПАРАМЕТРЫ

	Тип тока	Прокалка	Маркировка	Ø (мм)	L, мм	Ток, А	
	= (+)				2.5	350	80 – 100
		300 – 350°C, мин. 2 ч	FOX EV 60 8018-C3		3.2	350	110 – 140
			E 46 6 1Ni B		4.0	450	140 – 180
					5.0	450	190 – 230

ОДОБРЕНИЯ

TÜV (1524.), DNV (3 YHH), RMR (3 YHH), Statoil, LTSS, SEPROZ, CRS (3YH5), VG 95132, CE, ABS