


Phoenix SH Schwarz 3 K

Электрод с основным покрытием



Классификация	EN 1599	EN 499	AWS A 5.5		
	E Mo B 4 2 H5	E 50 4 Mo B 42	E 7015-G (E 7015-A1 mod.)		
Характеристики и области применения	<p>Электрод с основным покрытием для сварки высокопрочных и теплоустойчивых сталей. Жаропрочность до 500 °С и стойкость к ползучести до 550 °С, высокая прочность и стойкость к растрескиванию. Сверхнизкое (≤ 5 мл/100 г) содержание водорода. Применяется для формирования высокопрочных и стойких к ползучести сварных соединений в котлах, резервуарах и трубопроводах; особенно подходит для сварки котловой стали 16 Мо 3. Предварительная прокатка электродов при 300-350 °С в течение двух часов.</p>				
Свариваемые материалы	<p>Котельные стали P232GH, P265GH, P292GH, P355GH, 16 Мо 3, 15 NiCuMoNb 5, 17MnMoV 64, 13 MnNiMo 54, 20 MnMoNi 45, Fk-стали S355N-S460N, P355NH-P460NH, P355NL1-P460NL1. Трубные стали- L360NB-L415NB, L360MB-L485MB</p>				
Типичный химический состав, %	C	Si	Mn	Mo	
	0.08	0.30	1.20	0.45	
Механические свойства наплавленного металла в соответствии с EN 1597-1 (минимальные значения при комнатной темп.)	Термическая обработка сварного соединения	Предел текучести 0,2% Н/мм ²	Предел прочности Н/мм ²	Относительное удлинение ($L_0=5d_0$), %	Ударная вязкость CVN, Дж - 40° С
	Без термообработки	490	570	20	120 47
	Термообработка для снятия остаточных напряжений	480	550	21	120 47
	Нормализация	295	470	24	130
Положение сварки	 <p>Ток = (+)</p>				
Одобрения	<p>TÜV (сертификат №1829) DB (разрешение № 10.132.14 и 20,132,15) ABS (3H15) GI (3Y46HH) DNV (3YH10) Controlas (0432)</p>				
Упаковка, вес и допустимая сила тока	Размер, мм	Количество (штук) в одной упаковке	Вес одной упаковки, кг	Сила тока, А	
	2.5 x 350	225	4.4	70-100	
	3.2 x 350	125	4.2	110-140	
	4.0 x 350	90	4.4	130-190	
	5.0 x 450	55	5.6	160-230	
	6.0 x 450	40	5.7	220-310	

Возможна поставка в вакуумной упаковке "Extra dry"