

Целлюлозный элемент

Спецификация

AWS A5.1	:E6010
ISO 2560-A	:E42 3 C 25

Общее описание

Электроды, покрытые целлюлозой для сварки общего назначения и труб
 Обеспечивает высокую пластичность сварочного корневого шва
 Очень глубокое проникновения обеспечивает правильный проход при заварке корня шва
 Легкость зажигания и удаления шлаковых материалов
 Хороший уход газов исключает пористость
 Снижены проблемы с наличием загрязнения и жиров на поверхности

Положения шва при сварке



ISO/ASME PF/5G up PG/5G down

Тип тока

DC electr.+

Разрешения

LR	TUV
3	+

Типичный химический состав всего наплавленного металла, (% по массе)

C	Mn	Si
0.15	0.50	0.25

Механические свойства всего направленного металла

	Состояние	Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж		
					-20°C	-29°C	-30°C
Требуемый	AWS A5.1 ISO 2560-A	min.331 min.420	min.414 500-640	min.22 min.20		27	47
Типичные значения после сварки	AW	440	520	26	70		65

Упаковка, размеры поставки и маркировка

	Диаметр (мм)	2.5	3.2	4.0	5.0
	Длина (мм)	350	350	350	350
Ед.поставки:	Шт/ед. поставки(стандартно)	480	270	195	130
Металлический контейнер	Вес нетто/ед. поставки(кг)	7.6	7.1	7.8	8.0

Маркировка Клеймо: Elex® C 6010 Extra Цвет маркера: нет

Elex® C 6010 Extra : rev. EN 20

Свариваемые материалы

Сталь	Обозначение	Тип
Материалы для труб	EN 10208-1	L 210, L 240
	EN 10208-2	L 240, 290, L 360
	EN 10216-1/10217-1	P 235, P 275, P 355
	API 5LX	X42, X46, X52
	Gaz de France	X42, X46, X52

Расчетные данные

Размер Диаметр и длина (мм)	Интервал тока (А)	Тип тока	Время горения	Подводимая	Степень	Вес/1000 шт. (кг)	Количество электродов на 1 кг наплавленного металла (шт.)	Кг электродов на 1 кг наплавленного металла (1/N)
			- на 1 электрод при максимальном токе - (с)*	энергия Е (кДж)	расхода Н (кг/ч)			
2.5x350	40-70	DC+				15.8		
3.2x350	65-130	DC+				26.2		
4.0x350	90-175	DC+				40.0		
5.0x350	140-225	DC+				61.5		

*не используемый остаток=35мм

Параметры сварки, оптимально заполнение проходов

Положение сварки Диаметр (мм)	PF/5G up	PG/5G down
	Ток (А)	Ток (А)
2.5	55	65
3.2	90	110
4.0	130	150
5.0	150	165

Рекомендации по применению

Необходим предварительный нагрев трубного материала L360 (X52) (согласно EN 1011-1)

Трубные зажимы необходимо удалить после окончания корневого шва, начинайте сварку горячего прохода спустя 5 минут с момента заварки корня шва

Используйте электроды прямо из контейнера

В случае необходимости используйте **Elex[®] C6010** для обеспечения пониженной твердости корневого шва