OK 74.70

PA 1G | PB 2F | PC 2G | PF 3GU | PE 4G

ПРОИЗВЕДЕНО В РОССИИ.Тип покрытия – основное.Электроды предназначены преимущественно для сварки заполняющих и облицовочного слоёв неповоротных стыков трубопроводов в положении вертикаль на подъем класса прочности API 5L X60-X70, а также других ответственных конструкций нормативным пределом текучести до 500 МПа включительно. Ток: = (+ /)Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 6Режимы прокалки: 330-370°C, 2 часа

Классификации	AWS A5.5 : E8018-G EN ISO 2560-A : E 50 4 Z B 4 2 H5 ГОСТ Р ИСО 2560-А : Е 50 4 Z B 4 2 H5 ГОСТ 9467 : Э55
Одобрения	Транснефть Газпром

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Сварочный ток	DC+(-)
Диффузионный водород	< 5.0 ml/100g
Тип сплава	Low alloyed (0.5 % Mo)
Тип покрытия	Basic covering

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
ISO			
После сварки	550 MPa	650 MPa	25 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
ISO		
После сварки	-20 °C	120 J
После сварки	-40 °C	90 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	Mo
0.08	1.5	0.4	0.45

Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Кол-во электродов/кг наплавл. Металла	Fusion time per electrode at 90% I max	КПД, %	Производительность наплавки при токе 90% от максимального
3.2 x 350.0 mm	80-140 A	23 V	50	63 sec	58 %	1.14 kg/h
3.2 x 450.0 mm	80-140 A	23 V	25	91 sec	61 %	1.6 kg/h
4.0 x 450.0 mm	110-190 A	24 V	24	93 sec	63 %	1.66 kg/h

410313-ru_RU-FactSheet_Main-01 2023-01-26