

KLASYFIKACJA

AWS A5.1 : E7018-1 H4R
ISO 2560-A : E 42 5 B 32 H5

OPIS OGÓLNY

Elektroda zasadowa o bardzo niskiej zawartości wodoru

Gwarantowana udurowność w temperaturze -40°C, dobre CTOD w temperaturze -10°C

Elektroda do zastosowań morskich (offshore) w przypadkach, gdy zawartości Ni jest niedopuszczalna

Uzysk 115–120%

Dobre właściwości do spawania rur

Doskonała do spoin odpowiedzialnych poddanych badaniom rentgenowskim

Również dostępna w Sahara ReadyPack (opakowanie próżniowe)

POZYCJE SPAWANIA



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G góra PE/4G PF/5G góra

RODZAJ PRĄDU

AC / DC + / -

DOPUSZCZENIA

ABS	BV	DNV	GL	LR	RINA	RMRS	TÜV
3H,3Y	3,YHH	3YH5	3YH10	3,3YH5	4YH5	3-3YH5	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Mn	Si	H ₂ O
0.05	1.3	0.4	3 ml/100 g

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Wymagania: AWS A5.1 ISO 2560-A	Warunki	Umowna granica plastyczności (N/mm ²)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²)	Wydłużenie (%)	Udurowność ISO-V (J)			-50°C
					-20°C	-40°C	-46°C	
Typowe wartości	PS	490	575	28	200	130	min. 47	100
PS: po spawaniu								
CTOD w -10°C > 0.25 mm								

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ŚREDNICE I OZNACZENIE

	Średnica (mm)	2.5	3.2	4.0	5.0
		Długość (mm)	350	450	450
Karton	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	110	120	85	55
	Waga netto/opakowanie (kg)	7.5	7.7	8.3	8.2
SRP	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	60	50	28	23
	Waga netto/opakowanie (kg)	1.4	2.5	2.0	2.5

Oznaczenie Nadruk: 7018-1 / CONARC ONE

Kolor końcówki: niebieski

Conarc® ONE

MATERIAŁY DO SPAWANIA

Stal/Kod	Typ
Stal konstrukcyjna	
EN 10025	S185, S235, S275, S355
Blachy okrętowe	
ASTM A131	Gatunek A, B, D, AH32 do EH40
Staliwo	
EN 10213-2	GP240R
Rury	
EN 10208-1	L210, L240, L290, L360
EN 10208-2	L240, L290, L360, L415, L445
API 5LX	X42, X46, X52, X60, X65
EN 10216-1/	P235T1, P235T2, P275T1
EN 10217-1	P275T2, P355N
Stal na kotły i zbiorniki ciśnieniowe	
EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH
Stal drobnziarnista	
EN 10025-3	S275, S355, S420, S460
EN 10025-4	S275, S355, S420, S460

DANE DO KALKULACJI

Rozmiar średnica x długość (mm)	Prąd zakres (A)	Prąd typ	Czas jarzenia się łuku - na elektrodę przy max. (s)*	Energia E (kJ)	Uzysk stopiwa prądzie - H (kg/h)	Waga/ 1000 szt. (kg)	Elektrod/ kg stopiwa B	kg elektrod/ kg stopiwa 1/N
2.5 x 350	60 - 100	DC+	60	138	0.83	23.1	72	1.67
3.2 x 350	90 - 145	DC+	93	337	1.27	50.8	30	1.54
4.0 x 450	110 - 160	DC+	103	464	1.65	71.2	21	1.52
5.0 x 450	160 - 250	DC+	177	717	2.24	108.8	14	1.49

* ogarek 35 mm

PARAMETRY SPAWANIA

Pozycje spawania średnica (mm)	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G góra	PE/4G	PF/5G góra
2.5	90A	90A	85A	90A	85A	80A
3.2	140A	140A	150A	120A	115A	120A
4.0	175A	175A	170A	150A	145A	145A
5.0	230A	230A	215A	170A		

UWAGI / ZALECENIA

Elektrody po wyjęciu z pudełek kartonowych suszyć przez 2-4 h w temperaturze 350 ± 25°C