

KLASYFIKACJA

AWS A5.1 : E7016 H4
ISO 2560-A : E 42 3 B 12 H5

OPIS OGÓLNY

Opracowana do spawania warstw przetopowych w pozycji z dołu do góry rur gatunków do X80 włącznie i podobnych
Odpowiednia do wypełniania i ostatniego ściegu do stali gatunku X65 włącznie

Doskonała udurowienie w niskich temperaturach do -30°C

Dobry skupiony łuk nawet przy niskim prądzie sprawia, że spawanie jest łatwiejsze, szczególnie w wymagających połączeniach rur

Wysoka odporność na pęknięcie, doskonałe własności we wszystkich pozycjach spawania

Doskonała do wykonywania warstwy przetopowej (średnica 2,5; 3,2 mm), stosuj polaryzację DC - / +

POZYCJE SPAWANIA



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

RODZAJ PRĄDU

AC / DC + / -

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Mn	Si	P	S	H ₀₂
0.06	1.2	0.4	0.010	0.02	2 ml/100 g

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Warunki	Umowna granica plastyczności (N/mm ²)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²)	Wydłużenie (%)	Udurowienie ISO-V (J)		
				-20°C	-30°C	
Wymagania: AWS A5.1	min. 400	min. 480	min. 22	27		
ISO 2560-A	min. 420	500-640	min. 20		min. 47	
Typowe wartości	PS	480	590	28	140	125
PS: po spawaniu						
CTOD w -10°C > 0.25 mm						

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ŚREDNICE I OZNACZENIE

	Średnica (mm)			
	2.5	3.2	4.0	4.0
	Długość (mm)			
	350	350	350	450
Karton	Sztuk/opakowanie (nominalnie)			
	148	157	87	82
	Waga netto/opakowanie (kg)			
	2.7	4.8	4.4	5.1

Oznaczenie Nadruk: 7016-1 / CONARC 52

Kolor końcówki: czarny

Conarc® 52

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, P420N
Stal na kotły i zbiorniki ciśnieniowe	
EN 10028-2	P235GH, P265GH, P295GH, P355GH, P420GH
Stal drobnoziarnista	
EN 10025-3	S275, S355, S420
EN 10025-4	S275, S355, S420

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	50 - 80	DC+	59	100,6	0.71	18.5	86	1.59
3.2 x 350	60 - 120	DC+	68	179,9	1.02	30.3	52	1.57
4.0 x 350	120 - 170	DC+	77	258,7	1.50	48.7	31	1.51

* 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	85A	85A	85A	75A	85A	75A
3.2	120A	115A	115A	115A	115A	115A
4.0	170A	170A	170A	140A	140A	140A

UWAGI / ZALECENIA

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