

Покрытый электрод для сварки высокопрочных и теплоустойчивых сталей

Phoenix SH Schwarz 3 K

EN ISO 3580-A: E Mo B 4 2 H5
EN ISO 2560-A: E 50 4 Mo B 4 2
AWS A5.5: E 7015G
(E7015-A1 mod.)



Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Mo
0.08	0.3	1.20	0.45

ОПИСАНИЕ И ПРИМЕНЕНИЕ

Электрод с основным покрытием, легированным сердечником, для высококачественной сварки высокопрочных и теплоустойчивых сталей, применяемых при строительстве котлов, трубопроводов и других деталей работающих при высоких давлениях и температурах до 550°C.

Очень хорошие сварочные характеристики, легко отделяющийся шлак. Высокопластичный, трещиностойкий шов. Шов можно подвергать термической обработке.

Низкое содержание водорода в металле шва (HD<5мл/100 г).

Предварительный подогрев, температура между проходами и послесварочная термообработка зависит от требований к металлу основы

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Механические свойства наплавленного металла - Типичные значения (min. значения)

Предел текучести R _{p0.2} МПа	Предел прочности R _m МПа	Удлинение A (L ₀ =5d ₀) %	Ударная вязкость ISO-V KV J	Условия
490	570	20	20°C 120 -40°C 47	Без термообработки после сварки
480	550	21	20°C 120 -40°C 47	Отжиг 580°C/2ч/печь до 300°C/ воздух

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Постоянный ток полярность обратная (+)	Øмм	длина	Ток, А	Положения сварки
	3,2	350	110-140	Сварка во всех пространственных положениях, кроме сверху-вниз
	4,0	350	130-190	
	5,0	450	160-230	

Хранить в сухом месте в закрытых упаковках. Электроды подвергшиеся воздействию влаги, должны быть прокалены при температуре 300-350°C - 2 часа

МАРКА СВАРИВАЕМОГО МЕТАЛЛА

Котельные стали : P235GH, P265GH, P295GH, 16Mo 3, 20MnMo 45, 16Mo 5, 15NiCuMoNb 5, 17MnMoV 64

Мелкозернистые
конструкционные стали : S355N – S460N, P 355NH – P460NH, P 355NL1 – P460NL1

Трубные стали: L360NB-L415NB, L360MB-L485MB, X 52 – X 70

ОДОБРЕНИЯ.

TÜV (01829.), DB (10.132.14 и 20.132.15), ABS, DNV, GL CE