

Сварочный электрод Nittetsu-16W



Электрод марки Nittetsu-16W (A5.1, E7016-G, тип Э50/ГОСТ 9467-75) с покрытием основного типа предназначен для электродуговой сварки во всех положениях трубопроводов и ответственных металлоконструкций из сталей с нормативным пределом прочности до 530 МПа. При сварке корневого шва электрод полностью соответствует характеристикам, принятым в международной сварочной практике, дает образование хорошего обратного валика (по японской терминологии - URANAMI шов).

ОСОБЕННОСТИ:

- ✓ Электрод с низким содержанием водорода.
- ✓ Полярность — АС/DC(±).
- ✓ Применяется для корневого, заполняющего и облицовочного проходов трубопроводов из сталей прочностных классов до 530 МПа.
- ✓ Сварка корневого прохода осуществляется на низком токе, при этом обеспечивается высокая стабильность дуги и гарантированное формирование обратного валика без пор и прожогов.

ПРИМЕНЕНИЕ:

- ✓ Стыки магистральных и промысловых нефте- и газопроводов и разводящих систем газоснабжения.
- ✓ Корпуса и трубопроводы в судостроении.
- ✓ Специальные металлоконструкции.

ПРИМЕР ХИМИЧЕСКОГО СОСТАВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%).

C	Si	Mn	P	S
0.07	0.61	0.90	0.013	0.010

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА.

Предел текучести МПа	Предел прочности МПа	Относительное удлинение %	Ударная вязкость KCV (-20°C) Дж/см ²
≥ 390	≥ 490	≥ 22	≥ 49

РАЗМЕРЫ ЭЛЕКТРОДОВ И РЕЖИМЫ СВАРКИ.

Диаметр (мм)	2.6	3.2	4.0
Длина (мм)	350	400	400
Сварка на подъем, А	50~100	70~130	100~150
Корневой проход, А	40~80	60~110	80~140

Цвет торца электрода: красный

Цвет места зажима: красный

Является функциональным аналогом LB-52U.

Разрешен к применению на объектах ОАО АК «Транснефть», **ОАО «Газпром»**

ИООО «РИВАЛ СВАРКА», г.Минск, переулок Липковский, 30-23

Официальный дистрибьютор **NIPPON STEEL & SUMIKIN WELDING Co., LTD**

Тел./факс: +375 (17) 385-15-75

E-mail: office@rivalsvarka.by

www.rivalsvarka.by