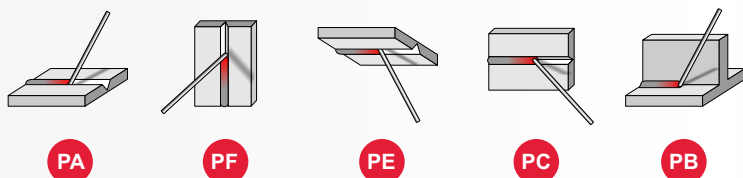




Электроды с основным видом покрытия Стилارك E7016 предназначены для сварки во всех пространственных положениях заполняющих и облицовочных слоёв шва труб и трубных узлов классом прочности до K54, а также для сварки корневого слоя шва труб классом прочности до K60. Электроды обеспечивают высокие сварочно-технологические свойства, такие как легкий поджиг, стабильное горение дуги, формирование мелкочешуйчатого шва и легкое отделение шлаковой корки, а также стабильно высокие механические свойства сварных соединений в том числе ударную вязкость при температуре -40 °C.

ПОЛОЖЕНИЯ ПРИ СВАРКЕ



КЛАССИФИКАЦИЯ

- Классификация по AWS 5.1 - E7016 H8
- Классификация по ГОСТ Э50А
- Полярность – AC/DC (+)

ОДОБРЕНИЯ

- Включены в реестр МТР ПАО "Газпром"
- Имеют сертификат СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ
- Аттестованы НАКС на группы ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК

ДИАМЕТРЫ И УПАКОВКА

- Диаметры 2,5 мм; 3,25 мм. - Упаковка 5 кг.
- Диаметр 4,0 мм. - Упаковка 6,5 кг.

АНАЛОГИ

- Kobelco LB-52, ОК 53.70
- Pipeliner 16P
- Bohler Fox EV Pipe
- ЭЛЗ-52U

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

Химический элемент	C	Si	Mn	P	S
Результаты тестов	≤ 0.10	≤ 0.45	≤ 1.30	≤ 0.030	≤ 0.030

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Предел текучести, МПа	Предел прочности, МПа	Относ. удлинение, %	Ударная вязкость KCV, Дж/см ² , при	
			-20 °C	-40 °C
≥ 460	≥ 540	≥ 22	≥ 100	≥ 55

ТИПОРАЗМЕРЫ

Диаметр электрода, мм	Ø 2.5	Ø 3.25	Ø 4.0
Длина электрода, мм	350	350	450