

NITETSU L-60LT

Nippon Steel Welding & Engineering Co., Ltd (Япония)
Тип Э60, ГОСТ 9466-75, 9467-75

Электроды для сварки углеродистых сталей с пределом прочности до 590МПа и выше

НАЗНАЧЕНИЕ

Для ручной дуговой сварки стыков магистральных, промышленных газонефтепроводов, а также металлоконструкций из высокопрочных сталей, в том числе эксплуатирующихся при пониженной температуре.

ПРИМЕНЕНИЕ

Электроды с низким содержанием диффузионного водорода (<5 мл/100г). Применяются для сварки заполняющих (облицовочных) слоев стыков трубопроводов из сталей классов прочности до К60 включительно (с нормативным пределом прочности до 589 МПа). Сварка осуществляется на короткой дуге постоянным током обратной полярности и переменным (AC/DC (+)) во всех пространственных положениях, кроме вертикального на спуск. При многопроходной сварке заполняющих (облицовочных) слоев стыков, обеспечивается легкое отделение шлака. Электрод обладает высокими характеристиками CTOD (оценка трещиностойкости образца) при низких температурах.

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo	Cr	V	Cu
<=0,06%	0,33-0,56	1,60-1,75	0,010-0,016	0,001-0,005	0,65-0,79	0,18-0,23	0,02-0,07	0,01	0,01-0,16

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Предел текучести, МПа	Предел прочности, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см ²	
>= 610	>= 680	22-26	При -40°C	>= 90
			При -60°C	>= 60

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр, мм		3,2	4,0	5,0
Длина, мм		350	400	400
Сварочный ток, А	Нижнее	100~140	140~190	190~250
	Потолочное	90~130	120~170	140~190

Электроды являются функциональным аналогом LB-62D Kobelco, OK 74.70 ESAB