

Электрод марки Nittetsu-16W (A5.1, E7016-G, тип Э50А/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 – AC/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 (%).**

<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>P</b>	<b>S</b>
0.07	0.61	0.90	0.013	0.010

**МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА.**

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

**РАЗМЕРЫ ЭЛЕКТРОДОВ И РЕЖИМЫ СВАРКИ.**

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

Является функциональным аналогом LB-52U.

Соответствуют требованиям "Инструкции по сварке МГ "Бованенково-Ухта" с рабочим давлением 11,8 Мпа

Аттестованы НАКС и внесены в реестры ОАО Газпром и АК Транснефть