

Электрод марки Nittetsu L-60LT (A5.5, E9016-G, тип Э60/ ГОСТ 9467-75) с покрытием основного типа предназначен для электродуговой сварки во всех положениях трубопроводов и ответственных металлоконструкций из высокопрочных сталей с нормативным пределом прочности до 590 МПа. Применяется для сварки металлоконструкций, использующихся при низких температурах. Используется для заполняющего и облицовочного проходов.

ОСОБЕННОСТИ:

- ✓ Электрод с максимально низким содержанием водорода.
- ✓ Полярность – AC/DC(+).
- ✓ Применяется для заполняющего и облицовочного проходов металлоконструкций из сталей прочностных классов до К60 (590 МПа) включительно.
- ✓ Обладает высокими характеристиками CTOD при низких температурах.

ПРИМЕНЕНИЕ:

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

ПРИМЕР ХИМИЧЕСКОГО СОСТАВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%).

C	Si	Mn	Mo	Ni	Ti	B
0,06	0,50	1,51	0,18	0,63	0,03	0,002

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА.

Предел текучести МПа	Предел прочности МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость KCV Дж/см ²
≥ 530	≥ 620	≥ 22	-40°C ≥ 87
			-60°C ≥ 58

ПРИМЕРЫ ЗНАЧЕНИЙ CTOD НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА.

Тип стали	Толщина листа	Форма кромок	Условия сварки			Значение CTOD mm			
			Диаметр электрода	Положение	Термообработка	1	2	3	
A537C1.2	25мм	У-обр.	4.0мм	вертикальное (вверх)	35 КДж/см	-10°C	1.17	1.11	1.26

РАЗМЕРЫ ЭЛЕКТРОДОВ И РЕЖИМЫ СВАРКИ.

Диаметр (мм)	3,2	4,0	5,0	6,0
Длина электрода (мм)	350	400	400	450
Нижнее положение, А	100~140	140~190	190~250	250-310
Вертикальное и потолочное положение, А	90~130	120~170	140~190	

Цвет конца электрода: серебристый.

Цвет места зажима электрода: светло-коричневый.

Является функциональным аналогом ОК 74.70.

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