

Kryo® 1-145

EMR
SAHARA®

KLASYFIKACJA

AWS A5.5	E8018-G-H4R	A-Nr	10
ISO 2560-A	E 50 6 Mn1Ni B 5 3 H5	F-Nr	4
		9606 FM	2

OPIS OGÓLNY

Elektroda zasadowa o maksymalnej zawartości Ni 1%, spełniająca wymagania normy NACE MR0175

Bardzo niska zawartość wodoru: HDM <2ml/100g

Uzysk stopiwa do 145%, łatwe usuwanie żużla, spawanie prądem stałym i przemiennym

Złącza doczołowe z ukosowaniem V i X

Doskonałej jakości spoiny, potwierdzone badaniami rentgenowskim

Dostępna jedynie w opakowaniu próżniowym Sahara Ready Pack® [SRP]

POZYCJE SPAWANIA (ISO/ASME)



PA/1G



PB/2F



PC/2G

RODZAJ PRĄDU

AC / DC +/-

DOPUSZCZENIA

DNV

5Y46H5

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA [% wag.]

C	Mn	Si	P	S	Ni	HDM
0,06	1,5	0,5	0,010	0,010	0,9	2 ml/100 g

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Stan	Umowna granica plastyczności [N/mm ²]	Wytrzymałość na rozciąganie [N/mm ²]	Wydłużenie [%]	Udarność ISO-V [J]	
				-60°C	
Wymagania: AWS A5.5	460	550	19		
ISO 2560-A	500	560-720	18	min. 47	
Wartości typowe AW	570	630	23	90	

AW = po spawaniu

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

SRP	Średnica [mm]	3,2	4,0	5,0
	Długość [mm]	450	450	450
Sztuk/opakowanie	Ciężar netto / opakowanie [kg]	48	25	21
		2,5	2,0	2,6

Oznaczenie Nadruk: 8018-G / KRYO 1-145 Kolor końcówki: pomarańczowy

Kryo®1-145; rev. C-PL01-12/05/16

Powyższe informacje powstały w oparciu o najlepszą wiedzę, jaką posiadamy na dany temat w momencie publikacji wydawnictwa. Aktualne informacje dostępne są na stronie www.lincolnelectric.eu. Dymy spawalnicze: karty bezpieczeństwa (SDS) są dostępne na naszej stronie internetowej.

Kryo® 1-145

PRZYKŁADOWE MATERIAŁY DO SPAWANIA

Rodzaj stali / norma	Oznaczenie/gatunek
Stal konstrukcyjna	
EN 10025	S275, S355
Blacha okrętowa	
ASTM A 131	Gatunek A, B, D, E, AH32 i wyższe, łącznie z EH40
Staliwo	
EN 10213-2	GP 240 GH, GP 280 GH
Rury	
EN 10216-1	P195 TR1 / TR2, P 235 TR1 / TR2, P265 TR1 / TR2
EN 10216-2	P195 GH, P235 GH, P265 GH
EN 10216-3	P275 NL1 / NL2, P355 N / NH / NL1 / NL2, P 460 N / NH / NL1 / NL2
EN 10208-1	L210 GA, L235 GA, L245 GA, L290 GA, L360 GA
EN 10208-2	L245 MB / NB, L290 MB / NB, L360 MB / NB / QB, L415 MB / NB / QB, L450 MB / QB
API 5L	X42, X46, X52, X56, X60, X65, X70
Stal na kotły i zbiorniki ciśnieniowe	
EN 10028-2	P235 GH, P265 GH, P295 GH, P355GH
Stal drobnoziarnista	
EN 10025 część 3	S275 N / NL, S355 N / NL, S420 N / NL, S460 N / NL
EN 10025 część 4	S275 M / ML, S355 M / ML, S420 M / ML, S460 M / ML
EN 10025 część 6	S460 / S460 Q/QL/QL1, S500 Q/QL/QL1 0, S500
Inne	
Gatunki stali o takich samych wymaganiach jak wyżej klasyfikowane według ASTM, JIS itp.	

MMA

DANE DO KALKULACJI

Rozmiary średnica x długość (mm)	Zakres prądu (A)	Rodzaj prądu	Czas jarzenia się tuku	Energia	Wydajność stapiania	Ciężar (1000 szt.) (kg)	Elektrody / kg stopiwa B	kg elektrod / kg stopiwa 1/N
			– na elektrodę przy prądzie maksymalnym – (s)*	E (kJ)	H (kg/h)			
3,2 x 450	90-150	DC+	82	271	1,6	54,4	27	1,47
4,0 x 450	150-190	DC+	95	433	2,2	82,2	18	1,48
5,0 x 450	180-270	DC+	98	688	3,3	127,4	12	1,53

* Ogarek 45 mm

PARAMETRY SPAWANIA (OPTYMALNE WARSTWY WYPEŁNIAJĄCE)

Średnica (mm)	Pozycje spawania		
	PA/1G	PB/2F	PC/2G
3,2	130 A	130 A	130 A
4,0	170 A	160 A	160 A
5,0	235 A	225 A	225 A