



ДУГОВАЯ СВАРКА ПОД ФЛЮСОМ EF-200LT+KD-50

ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

Описание и область применения

Одно и многопроходная сварка различных видов конструкций, таких как морские сооружения, сосуды, работающие под давлением, толстостенные стальные трубы и т.д.

Великолепные показатели ударной вязкости (работы удара) при низких температурах.

Тип флюса: Основной

Индекс основности флюса \cong 2.0

Классификация

Флюс для дуговой сварки под флюсом		Проволока для дуговой сварки под флюсом	
EN ISO 14174	: SA CS 1 53 AC H5	EN ISO 14171	: S4
		AWS A5.17	: EH14

Сочетание флюса и проволоки	
EN ISO 14171	: S 46 6 CS S4
AWS A5.17	: F7A(P)8-EH14

Одобрения :

PMPC : ЗУТН5, 4УТМН5, 4У40ТМН5, 5УТМН5, 5У40ТМН5

ABS, BV, DNV*GL, LR, KR, NK

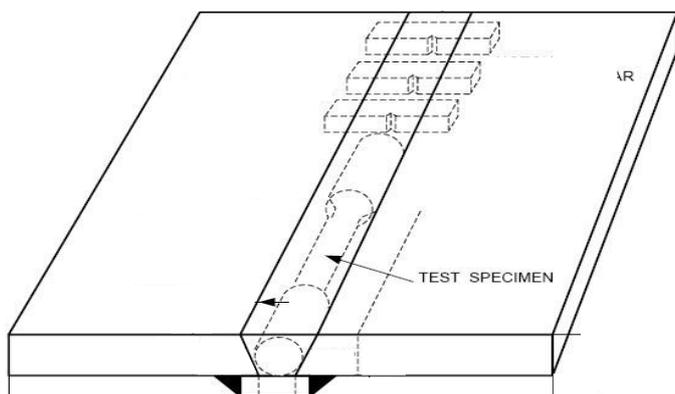
Типовой химический состав проволоки (%)

	C	Mn	Si	S	P	Cu
AWS A5.17 : EH14	0.10~0.20	1.70~2.20	max.0.10	max.0.030	max.0.030	max.0.35
Результат	0.12	1.85	0.03	0.007	0.010	0.14

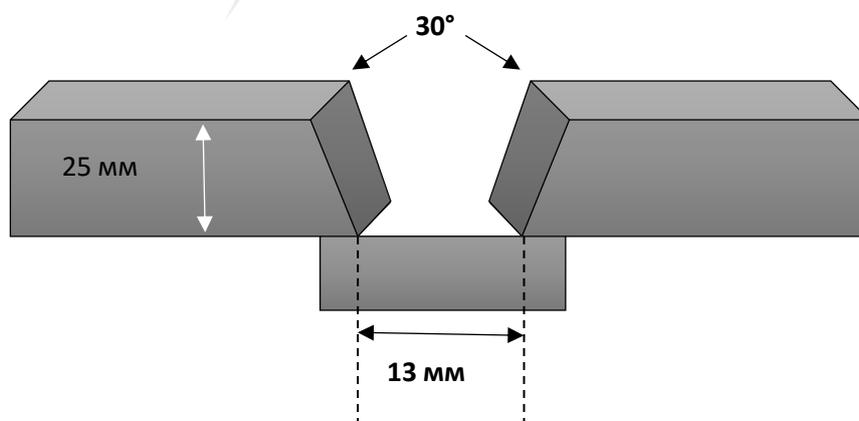
Типовой химический состав наплавленного металла (%)

C	Mn	Si	S	P	Cu
0.09	1.59	0.23	0.010	0.017	0.10

Испытательный образец наплавленного металла



Основной металл	A 36
600L×125W×25t	
Угол разделки	30°
Зазор	13mm
Одноэлектронная сварка	
Проволока	KD-50 (AWS A5.17 EН14)
Режимы сварки:°	
Сила тока, А	600
Напряжение, В	33
Скорость [см/мин]	45
Погонная энергия [кДж/см]	26.4
Межпроходная температура [°С]	150



Типовые механические свойства наплавленного металла

Испытание на растяжение

	Предел текучести [МПа]	Предел прочности [МПа]	Относит. удлинение [%]	Примечание
AWS A5.17 : F7A(P)8-EH14	≥ 400	480~660	≥ 22	
EF-200LT X KD-50	570	620	29	Без термообработки

Испытание на ударный изгиб

	Температура (°C)	Работа удара (Дж)				Примечание
		1	2	3	Ср. Знач.	
AWS A5.17 : F7A(P)8-EH14	-62	мин. 27				
EF-200LT X KD-50	-62	117	103	118	113	Без т/о

Испытание CTOD

Class.	Test temp. (°C)	Y.S (MPa)	T.S (MPa)	Vp (mm)	Max Force (kN)	CTOD (mm)
Result-1	-20	512	606	5.94	294.1	1.764
Result-2				6.96	296.9	2.064
Result-3				6.10	291.6	1.794



Обращение и хранение

Хранение

- Условия хранения невскрытого флюса:
 - Температура 20 ± 10 °С, относительная влажность: как можно ниже, не более 60 %.
- Максимальный срок хранения флюса — 2 года.
- Содержимое флюсопитателей без подогрева необходимо менять каждые 8 часов и помещать в сушильный шкаф или флюсопитатель с подогревом при температуре 150 ± 25 °С.
- Остатки флюса из вскрытых ведер необходимо хранить при температуре 150 ± 25 °С.

Повторная прокалка

- Если хранение осуществляется в соответствии с требованиями выше, флюс, как правило, можно использовать без повторной прокалки.
- В тяжелых условиях эксплуатации, указанных в соответствующих спецификациях материалов, рекомендуется повторно прокалить флюс.
- Режим прокалки температура: 300–350 °С; время выдержки: 60–180 минут.
- Прокалка должна выполняться с помощью оборудования, обеспечивающего переворачивание флюса для испарения влаги, или в духовом шкафу в неглубоких емкостях с глубиной флюса не более 5 см.
- Если прокаленный флюс не используется сразу, его необходимо хранить при температуре 150 ± 25 °С до использования.