



CARBO CEL 7010

Стандарты:

EN 499	E42 2 C 25
ISO 2560	E51 3 C 10
AWS A 5.1	E7010-P1

Характеристики и область применения:

Электрод с целлюлозным покрытием для сварки и ремонта трубопроводов, особенно в положении сверху вниз.

CARBO CEL 7010, в частности, подходит для сварки корневых слоев.

Отличная свариваемость даже на загрязненных поверхностях, содержащих коррозию, остатки краски, грунтовку и т.д.

Высокая эффективность по сравнению со сваркой вертикально вверх.

Рабочая температура: от - 30° C до +450° C

Базовые материалы:

S235JR, S275JR, S235J2G3, S275J2G3, S355J2G3, P235GH, P265GH, трубные стали: L210 – L415NB, L290MB – L415MB, P355T1, P235T2 – P355T2, P235G1TH, P255G1TH.

Ст2сп, Ст3сп, Ст4пс, Ст4кп, Ст4сп, 16Д, Ст3кп, Ст3пс, С345, 12К, 17Г1С, 17ГС, 20К, и т.п. корневой слой L480MB.

API 5 LX, X42 (Ст.42) – X60 (Ст.60), корневой слой X 70 (Ст.70).

Прочностные свойства сварочного шва металлического (типичное значение)

Предел прочности R_m Н/ммл2	Предел текучести $R_{p0,2}$ Н/ммл2	Относительное удлинение A_5 %	Ударная вязкость ISO – V J - 30°С
580	>420	>22	>47

Анализ металлического сварочного шва (типичный, вес %)

C	Si	Mn
0.14	0.14	0.7

Ток: = + , ~60 V

Положение при сварке:

РА (нижнее), РВ (нижнее тавровых соединений), РС (горизонтальное), РD (потолочное тавровых соединений), РЕ (потолочное), РF (вертикальное, сварка снизу вверх), РG (вертикальное, сварка сверху вниз).

Диаметр / длина	Сила тока в амперах (А)	Контейнер / пакет	Контейнер / картонная упаковка	Кг / 1000	Кг / пакет	Кг / картонная упаковка
3,2x350	80 –130				5,0	20,0
4,0x350	120- 180				5,0	20,0
5,0x350	160 -210				5,0	20,0