



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 — АС/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 (%).

C	Si	Mn	P	S
0.07	0.61	0.90	0.013	0.010

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА.

Предел текучести МПа	Предел прочности МПа	Относительное удлинение %	Ударная вязкость KCV (-20°С) Дж/см²
≥ 390	≥ 490	≥ 22	≥ 49

РАЗМЕРЫ ЭЛЕКТРОДОВ И РЕЖИМЫ СВАРКИ.

Диаметр (мм)	2.6	3.2	4.0
Длина (мм)	350	400	400
Сварка на подъем, А	50~100	70~130	100~150
Корневой проход, А	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