

## ОПИСАНИЕ:

**Сварочные электроды марки Nittetsu L-55SN** с покрытием основного типа предназначены для электродуговой сварки на подъём трубопроводов и ответственных металлоконструкций из сталей с нормативным пределом прочности до 530 МПа (К54), а так же для сталей, раскисленных алюминием, используемых в климатических зонах с низкими температурами. Используются для сварки заполняющих и облицовочного слоев шва. Обладают высокими характеристиками CTOD (критическое раскрытие в вершине трещины) при низких температурах (до -55 °С).

## ПРИМЕНЕНИЕ:

- сварка стыков магистральных и промышленных нефте- и газопроводов, разводящих систем газоснабжения и технологических трубопроводов
- корпуса и трубопроводы в судостроении, специальные металлоконструкции
- морские оффшорные конструкции
- резервуары высокого давления

### ПОЛЯРНОСТЬ:

AC/DC (±)

### ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:



### ПРОКАЛКА:

300-350°C в течение 60 минут

## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА:

C	Si	Mn	P	S	Ni
≤ 0.12	≤ 0.90	≥ 1.00	≤ 0.030	≤ 0.030	0.30-1.00

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА:

Предел текучести МПа	Предел прочности МПа	Относительное удлинение %	Ударная вязкость KCV (-20°C)	Ударная вязкость KCV (-40°C)
более 390	более 530	более 22	среднее 240	среднее 210

## РАЗМЕРЫ ЭЛЕКТРОДОВ И РЕЖИМЫ СВАРКИ:

Диаметр, длина (мм)	3,2x350	4,0x400	5,0x400
Нижнее положение, А	100-140	140-190	190-240
Вертикальное и потолочное положение, А	80-120	110-150	150-190

## ПРИМЕРЫ ЗНАЧЕНИЙ CTOD НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА:

Тип стали	Толщина листа	Форма кромок	Диаметр электрода	Условия сварки		Значения CTOD			
				Положение	Термообработка	t, °	1	2	3
аналог К54	25 мм	Y-обр.	5,0 мм	вертикальное (на подъём)	40 КДж/см	-30 °С	0.33	1.14	0.53
						-10 °С	1.16	1.11	1.25

### УПАКОВКА:

3,2 x 350 мм - коробка 5 кг, картон 20 кг  
4,0 x 400 мм - коробка 5 кг, картон 20 кг  
5,0 x 400 мм - коробка 5 кг, картон 20 кг

### ОДОБРЕНИЯ:

НАКС (Группы технических устройств) ГДО, ГО, КО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК  
Внесены в реестр ПАО «Газпром»