

**ОПИСАНИЕ:**

**Сварочные электроды марки Nittetsu L-60LT** с покрытием основного типа предназначен для электродуговой сварки на подъём трубопроводов и ответственных металлоконструкций из сталей с нормативным пределом прочности свыше 530 до 590 МПа (К54 – К60), а так же для сталей, используемых в климатических зонах с низкими температурами. Используется для сварки заполняющего и облицовочного проходов. Обладает высокими вязко-пластическими характеристиками наплавленного металла и сварных соединений (до -60 °С).

**ПРИМЕНЕНИЕ:**

- сварка стыков магистральных и промышленных нефте- и газопроводов, технологические трубопроводы
- корпуса и трубопроводы в судостроении, специальные металлоконструкции
- резервуары высокого давления
- морские оффшорные проекты

**ПОЛЯРНОСТЬ:**

AC/DC (±)

**ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:**



**ПРОКАЛКА:**

350-400°С в течение 60 минут

**ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА:**

C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo
0.05-0.09	0.30-0.65	1.30-1.75	≤ 0.030	≤ 0.030	0.45-0.80	0.10-0.35

**МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА:**

Предел текучести МПа	Предел прочности МПа	Относительное удлинение %	Ударная вязкость KCV (-40°С)	Ударная вязкость KCV (-60°С)
более 530	более 620	более 22	среднее 117	среднее 77

**РАЗМЕРЫ ЭЛЕКТРОДОВ И РЕЖИМЫ СВАРКИ:**

Диаметр, длина (мм)	3,2x350	4,0x400	5,0x400
Нижнее положение, А	100-140	140-190	190-250
Вертикальное и потолочное положение, А	90-130	120-170	140-190

**ПРИМЕРЫ ЗНАЧЕНИЙ СТОД НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА:**

Тип стали	Толщина листа	Форма кромок	Диаметр электрода	Условия сварки		Значения СТОД			
				Положение	Термообработка	t, °	1	2	3
аналог К60	25 мм	У-обр.	4,0 мм	вертикальное (на подъём)	32 КДж/см	-10 °С	1.17	1.11	1.26

**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», ПАО «Транснефть»