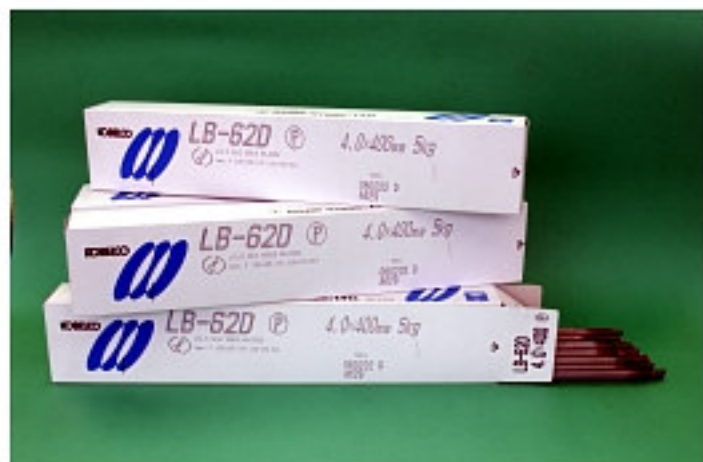


Электрод LB-62D для сварки заполняющего шва труб класса прочности K55~K60

LB-62D



LB-62D – электрод с покрытием из влагостойкого железного порошка с низким содержанием водорода, предназначен для сварки при любых положениях. Он очень удобен в использовании при сварке постоянным током и, благодаря более высокой скорости наплавки, способствует существенному увеличению производительности сварки.

1. Удобен в использовании при любых положениях при сварке постоянным током

Разработанный специально для работы с постоянным током, **LB-62D** чрезвычайно удобен для использования при сварке постоянным током и является наилучшим электродом с защитным покрытием в своём классе прочности. Кроме того, железный порошок, включенный во флюсовое покрытие, увеличивает скорость наплавки, что способствует увеличению производительности сварки.

2. Высокая стойкость к растрескиванию и прекрасные механические свойства

Низкий уровень диффундирующего водорода и высокая стойкость к растрескиванию сварного шва. Сертификационные испытания НАКС подтвердили, что **LB-62D** в сочетании с электродом с защитным покрытием LB-52U обеспечивает прекрасные механические свойства сварного шва в сварных соединениях труб марки K55 - K60 при сварке с проваркой валика и подваркой.

3. Надежность, проверенная во времени

LB-62D широко использовался при строительстве нефте- и газопроводов в России в 1980-х годах.

ВНИИСТ рекомендует использовать его для сварки труб класса прочности K55 - K60 при строительстве компанией трубопровода Восточная Сибирь – Тихий Океанк (Проект ВСТО).

Типичные химические составы металла сварного шва (вес. %)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo
0,06	0,61	1,25	0,011	0,005	0,57	0,25

Типичные механические свойства металла сварного шва

Механические свойства*1				Содержание диффундирующего водорода *2 (мл/100г)
Предел текучести (Н/мм ²)	Прочность при растяжении (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)	vE-20 °C (Дж)	
550	650	29	150	4,9

*1 По AWS A5.5

*2 По JIS Z3118. Атмосфера: 20 °C x 60% относительной влажности

JIS	Спецификация		Одобрения НАКС
	AWS	ГОСТ	
Z3212 D5816	A5.5 E9018-G соответствует	9467 E60	Серт. № АСМ-15-00034

Имеющийся размер и рекомендуемый ток (пост. ток обратной полярности)

Диаметр (мм)	3,2	4,0	5,0
Длина (мм)	350	400	400
Ток (А)	Ч	90~130	135~185
	В/РЧ	80~120	110~170

