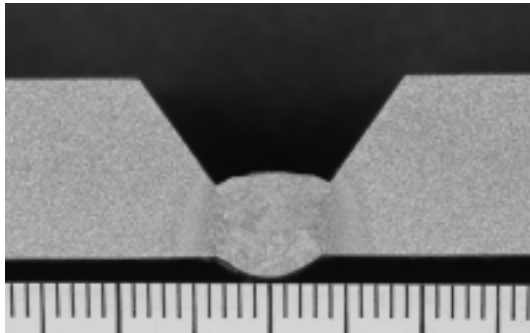


# Электрод LB-62U для сварки корня шва для труб класса K55~K70

## LB-62U



**LB-62U** – влагостойкий с защитным покрытием электрод с чрезвычайно низким содержанием водорода, предназначен для односторонней сварки труб при любом положении сварки.

Аналогично электроду LB-52U, он чрезвычайно прост в применении, обладает высокой стойкостью к растрескиванию при заварке корня шва при сварке труб и широко используется при строительстве нефте- и газопроводов в России.

### 1. Превосходные характеристики сварки при всех положениях сварки

1) Стабильность горения дуги и небольшое разбрызгивание  
Как и выпускаемый нами электрод LB-52U, **LB-62U** обладает высокой стабильностью горения дуги при низком разбрызгивании в широком диапазоне сварочного тока. Он исключительно хорош для стабильного прохода при заварке корня шва в процессе сварки трубопроводов из высокопрочной трубы при всех положениях сварки.

2) Хороший внешний вид наружного валика при проходе при заварке корня шва в процессе односторонней сварки.  
За счет соответствующих регулировок вязкости шлака легко получить хороший внешний вид валика при односторонней сварке во всех положениях. Кроме того, благодаря большому полю допуска по точности канавок **LB-62U** можно считать электродом, который по-настоящему вносит большой вклад в сварку в полевых условиях.

### 2. Превосходная стойкость к растрескиванию и прекрасные механические свойства

Низкий уровень диффундирующего водорода и высокая стойкость к растрескиванию сварного шва. Сертификационные испытания НАКС подтвердили, что **LB-106** в сочетании с электродом с защитным покрытием **LB-62U** обеспечивает прекрасные механические свойства сварного шва в сварных соединениях труб марки K55 – K70 при заполнении разделки и в перекрывающем валике.

### 3. Применение в проекте Сахалин-1

**LB-62U** применялся в России при сварке трубопроводов по проекту Сахалин-1.  
Он также рекомендован компанией **ТРАНСНЕФТЬ** для использования при строительстве трубопровода Восточная Сибирь – Тихий Океан (Проект ВСТО).

### Типичные химические составы металла сварного шва (вес. %)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Mo
0,08	0,66	1,07	0,011	0,004	0,58	0,24

### Типичные механические свойства металла сварного шва

Механические свойства*1				Содержание диффундирующего водорода*2 (мл/100г)
Предел текучести (Н/мм <sup>2</sup> )	Прочность при растяжении (Н/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение (%)	vE-20 °C (Дж)	
550	650	28	90	4,7

\*1 По AWS A5.5

\*2 По JIS Z3118. Наружные условия: 20 °C x 60% относительной влажности

Спецификация			Одобрения
JIS	AWS	ГОСТ	НАКС
Z3212 D5816	A5.5 E9018-G 該当 соответствует	9467 E60	Серт. № ACSM-15-00031

### Имеющиеся размеры и рекомендуемый ток (переменный ток и постоянный ток обратной полярности)

Диаметр (мм)		3,2	4,0
Длина (мм)		350	400
Ток (А)	Ч	90~130	125~180
	В/РЧ	80~115	110~170

