

ПАСПОРТ

Электроды LB-52U ТУ 1272-001-2005 («LB-52U д. 2,6; 3,2; 4,0 мм Э50А Е7016-1 ГОСТ 9467-75) предназначены для сварки и ремонта корневого слоя шва, заполняющих и облицовочных слоев шва нефтегазопродуктопроводов и других объектов Топливо-энергетического комплекса (ТЭК) из углеродистых и низкоуглеродистых низколегированных сталей класса прочности от К54 до К60 включительно.

1. ОСНОВНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

1.1. Механические свойства наплавленного металла

Диаметр электрода, мм	Свойства наплавленного металла при растяжении			Ударная вязкость КСV при испытании наплавленного металла на ударный изгиб	
	Предел прочности, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, % (не менее)	Температура испытания, °С	Среднее значение для трех образцов, Дж/см ²
2,6 - 3,2 - 4,0	530-600	410-490	22	-20	мин 40

1.2. Химический состав наплавленного металла

Диаметр электрода, мм	Содержание элементов, %								
	С	Si	Mn*	P	S	Ni*	Cr*	Mo*	V*
2,6 - 3,2 - 4,0	0,05-0,10	0,30-0,75	0,60-1,25	макс 0,020	макс 0,020	макс 0,30	макс 0,20	макс 0,30	макс 0,08

Макс общее содержание элементов, помеченных «*», составляет 1,75

2. ПЕРЕЧЕНЬ ПРИЛАГАЕМОЙ ТЕХНИЧЕСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ

№ п/п	Наименование	Обозначение	Количество экз.
1	Сертификат производителя о проведении инспекции (акт проверки)	Свидетельство d12663025	1
2	Сертификат производителя о проведении инспекции (акт проверки)	Свидетельство d12663026	1
3	Сертификат производителя о проведении инспекции (акт проверки)	Свидетельство d12663027	1

3. ГАРАНТИИ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

Компания гарантирует соответствие качества выпускаемых электродов требованиям раздела 3 настоящих ТУ, при условии соблюдения заказчиком (потребителем) требований хранения согласно разделу 7 данных ТУ. Рекомендуемый срок хранения электродов должен соответствовать разделу 1 «Covered electrodes» («Электроды с покрытием») документа No. GT05-014 (Rev. 9) от 30 мая 2005 г. - «Guarantee Term of Welding Consumables» («Гарантийное условие для сварочных материалов»), представленном в Приложении 4 к данным ТУ.

4. УКАЗАНИЕ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

Необходимо руководствоваться нормами и правилами по охране окружающей среды, действующими в Японии, и правилами безопасности работ, действующими на предприятии-изготовителе Компании. Предупредительная надпись, соответствующая AWS, печатается на картонной коробке с электродами. Приложение 3 к данным ТУ содержит документ No. IS-C02I (Rev.O) от 25 октября 2004 г.: «Material Safety Data Sheet» (MSDS – паспорт безопасности) для электродов LB-52U. При сварке электродами руководствоваться нормами и правилами ТБ и по охране окружающей среды, действующими на территории РФ и предприятия-производителя сварочных работ.

5. РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Сварка электродами марки LB-52U должна выполняться на переменном (AC) или постоянном (DC+) токе в соответствии со следующими рекомендуемыми параметрами:

Диаметр	2,6 мм	3,2 мм	4,0 мм	5,0 мм
---------	--------	--------	--------	--------

F, HF, H	60-90 A	90-130 A	130-180 A	180-240 A
VU, OH	50-80 A	80-120 A	110-170 A	150-200 A
Корневой слой *	30-80 A	60-110 A	90-140 A	130-180 A

*Постоянный ток прямой полярности (DC-) также применим.

6. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ

Продукция изготовлена в полном соответствии с технической документацией и признана годной к эксплуатации.

Изделие упаковано согласно требованиям ТУ 1272-001-2005.

Свидетельство НАКС

№ АЦСМ-49-00757 (LB-52U ø 2,6мм)

№ АЦСМ-49-00758 (LB-52U ø 3,2мм)

№ АЦСМ-49-00759 (LB-52U ø 4,0мм)

№ АЦСМ-49-00944 (LB-52U ø 2,6мм)

№ АЦСМ-49-00945 (LB-52U ø 3,2мм)

№ АЦСМ-49-00946 (LB-52U ø 4,0мм)

Наименование и адрес производителя: Kobe Steel, Ltd., Tokyo, Japan

Подпись лица, ответственного за приемку


 СУГИЯМА Коити
 Генеральный Менеджер
 Отдел продаж, Департамент сварочных материалов

