

## Область применения

S-76LTH - высокотехнологичный электрод со сверхнизким содержанием водорода для сварки высокопрочных низколегированных сталей, работающих при очень низких температурах: при строительстве морских платформ, резервуаров хранения сжиженных газов и пр.

## Описание

Электрод с низким содержанием водорода и модифицированный Ni, Ti, B, что даёт превосходные показатели по ударной вязкости до - 60 °С. Отличается высокими сварочно-технологическими свойствами как при сварке на постоянном токе обратной полярности, так и при переменном токе.

## Технологические особенности сварки

- ① Перед использованием необходима проковка при 350~400 °С в течение 60 мин.
- ② Сварку производить короткой дугой, избегая широких поперечных колебаний.
- ③ Используйте обратно ступенчатую технику сварки.

## Положения сварки



1G 2F 3G 4G  
(PA) (PB) (PF) (PE)

## Ток

AC, DC +

## Тип. Хим. Состав наплавленного металла, (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Ti	B
0.08	0.35	1.35	0.013	0.004	0.45	0.018	0.0015

## Тип. Мех. Свойства наплавленного металла

Предел текучести МПа	Предел прочности МПа	EL (%)	Темп. С	Работа удара по Шарпи Дж
540	590	30.0	-46 -60	190 100

## Сертификаты

ABS, DNV

## Упаковка

Упаковка	5кг
Коробка	5кг × 4 : 20кг
Вак. Упаковка	5кг
Коробка	5кг × 4 : 20кг
Вак. Упаковка	1.5 кг
Коробка	1.5 кг × 10 : 15кг

## Производимые типоразмеры и рекомендованный сварочный ток, А

Диаметр, мм	2.6	3.2	4.0	5.0
Длина, мм	350	400	450	450
F	60~90	90~140	130~190	180~240
V-ур, OH	50~80	80~120	120~170	150~200