ИТАВА АЗИЯ ЖШС
Қазақстан Республикасы,
010000, Астана қ., Сарыарқа
ауданы, Кенесары к-сі, 8-үй,
н. п. 109

ITAVA ASIA LLP
Republic of Kazakhstan,
109 Kenessary St., 8, n. a. 109,
Saryarka district, Astana,
010000

ТОО ИТАВА АЗИЯ
Республика Казахстан,
010000, г.Астана, район
Сарыарка, ул.Кенессары, д.8,
н.п.109

Email: info@itavaasia.com +7 (777) 486-87-77 +7 (771) 911-48-48

ЭЛЕКТРОД MY-16R

Производитель KISWEL

ИТАВА АЗИЯ ЖШС
Қазақстан Республикасы,
010000, Астана қ., Сарыарқа ауданы, Кенесары к-сі, 8-үй, н. п. 109

ITAVA ASIA LLP
Republic of Kazakhstan,
109 Kenessary St., 8, n. a. 109,
Saryarka district, Astana, 010000

ТОО ИТАВА АЗИЯ
Республика Казахстан,
010000, г.Астана, район Сарыарка, ул.Кенессары, д.8, н.п.109

Email: info@itavaasia.com +7 (777) 486-87-77 +7 (771) 911-48-48

Классификация

AWS A5.1 E7016

EN ISO 2560-A E 42 3 B 12 H10

Характеристики и особенности использования

MY-16R - это электрод с покрытием основного типа, специально разработанный для сварки корневых проходов труб, а также заполняющих и облицовочных. Это покрытый электрод с низким содержанием водорода, эквивалентный AWS A5.1 E7016 и обеспечивающий превосходные показатели ударной вязкости (работы удара) при -30 ℃.

Широко используется в нефтегазовой отрасли при сварке неповоротных стыков магистральных трубопроводов, ТПА и СДТ.

Электроды - диаметры 2.6, 3.2 мм предназначены для ручной дуговой сварки корневого шва труб первого и второго уровня качества класса прочности до К60 включительно во всех пространственных положениях , за исключением положения В2 (переменное при горизонтальном расположении оси привариваемой трубы, сварка без поворота «на спуск» (сверху вниз);

- диаметры 3.2, 4.0 мм – для ручной дуговой сварки заполняющих и облицовочного слоев шва труб первого и второго уровня качества класса прочности до К54 включительно во всех пространственных положениях, за исключением положения В2 (переменное при горизонтальном расположении оси привариваемой трубы, сварка без поворота «на спуск» (сверху вниз)).

ИТАВА АЗИЯ
ТЕХНОЛОГИИ СВАРКИ

По сравнению с аналогами имеет преимущества в части вакуумной упаковки каждой пачки электродов, что не требует выполнения прокалки электродов перед сваркой.

Режим прокалки: температура 300 ~ 350℃ , время 1 ~ 2 часа.

Режимы сварки



ИТАВА АЗИЯ ЖШС
Қазақстан Республикасы,
010000, Астана қ., Сарыарқа ауданы, Кенесары к-сі, 8-үй, н. п. 109

ITAVA ASIA LLP
Republic of Kazakhstan,
109 Kenessary St., 8, n. a. 109,
Saryarka district, Astana, 010000

ТОО ИТАВА АЗИЯ
Республика Казахстан,
010000, г.Астана, район Сарыарка, ул.Кенессары, д.8, н.п.109

Email: info@itavaasia.com +7 (777) 486-87-77 +7 (771) 911-48-48

Типовой химический состав наплавленного металла (%)

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V
0.07	0.68	1.11	0.017	0.010	0.01	0.01	0.01	0.01

* Содержание диффузионного водорода (㎖/100gr W.M) : Ср.знач. 6.0 (G.C)

Типовые механические свойства наплавленного металла

Предел текучести (MPa)	**Предел прочности** (Mpa)	**Относительное удлинение** (%)	**Ударная вязкость,KCV** (Дж/см^2)
480	570	26	87 при -30℃
			106 при -20℃

Рекомендованные режимы сварки (AC или DC+)

Диаметр,мм	2.6	3.2	4.0
Длина, мм	350	350/400	400
Flat, Fillet, V-Down	60~100	80~130	130~180
V-Up	50~80	80~110	90~140

ITAVA ASIA
ТЕХНОЛОГИИ СВАРКИ

Упаковка



Диаметр, мм		2.6	3.2	4.0
Длина, мм		350	350/400	400
Упаковка	**Единичная**	5 кг		
	Мастер коробка	20 кг (5кг x 4 шт)		

Одобрено

НАКС, ABS, BV, DNV, LR