



Электрод марки Nittetsu L-74S (A5.5, E10016-G, тип Э70/ ГОСТ 9467-75) с покрытием основного типа предназначен для электродуговой сварки во всех положениях трубопроводов и ответственных металлоконструкций из высокопрочных сталей класса К65 с нормативным пределом прочности до 690 МПа. Электрод предназначен для выполнения заполняющих и облицовочных проходов.

#### ОСОБЕННОСТИ:

- ✓ Электрод с максимально низким содержанием водорода.
- ✓ Полярность - AC/DC(+).
- ✓ Применяется для заполняющего и облицовочного проходов трубопроводов из сталей прочностных классов до К65 включительно.

#### ПРИМЕНЕНИЕ:

- ✓ Стыки магистральных и промысловых нефте- и газопроводов и разводящих систем газоснабжения.
- ✓ Аттестованы НАКС на группу технических устройств – НГДО.

#### ПРИМЕР ХИМИЧЕСКОГО СОСТАВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%).

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	V	Ti	Cu	N
0.05	0.37	1.00	0.006	0.004	3.28	0.23	0.34	0.02	0.02	0.02	0.014

#### МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА.

Предел текучести, МПа	Предел прочности, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость KCV, Дж/см <sup>2</sup> , при		
			-30°C	-40°C	-60°C
780	840	22	167	105	34



Центральная  
Снабжающая  
Корпорация

«Центральная Снабжающая Корпорация» ИНН 7705364232 КПП 667801001  
Москва Екатеринбург Златоуст Альметьевск Самара Новый Уренгой  
e-mail: info@cskorp.ru тел. 8-800-250-66-44  
www.cskorp.ru www.elektrodi.info

## РАЗМЕРЫ ЭЛЕКТРОДОВ И РЕЖИМЫ СВАРКИ.

<b>Диаметр (мм)</b>	3,2	4,0	5,0
<b>Длина (мм)</b>	350	400	400
<b>Нижнее положение, А</b>	100-140	140-190	190-250
<b>Вертикальное и потолочное положение, А</b>	90-130	120-170	140-190

Цвет конца электрода: оранжевый

Цвет места зажима электрода: красный

Является функциональным аналогом: LB-106, Pipeliner 19P.

Соответствуют требованиям "Инструкции по сварке МГ "Бованенково-Ухта" с рабочим давлением 11,8 Мпа.

Аттестованы НАКС и внесены в реестры ОАО Газпром и АК Транснефть.