

**OLIVER**

**PRO**

**Сварочные электроды  
ЛИТ-55Т и ЛИТ-60Т**

качественно новый  
уровень сварки



# ЛИТ-55Т

**Оливер ЛИТ-55Т** - сварочный электрод с пониженным содержанием водорода (H<sub>2</sub>), что позволяет значительно улучшить характеристики сварного шва и снизить риск появления холодных трещин.

В результате сварки данным электродом Вы получаете качественный шов и аккуратный корневой чешуйчатый валик без дефектов при односторонней сварке соединения, что особенно важно при сварке труб.

Электрод **Оливер ЛИТ-55Т** обеспечивает высокую ударную вязкость наплавленного металла и его часто используют для сварки труб, особо ответственных конструкций и сооружений типа резервуаров из углеродистых сталей, которые необходимо сваривать только с одной стороны.

## Назначение:

- сварка труб различного применения: от водо- до газопровода из сталей прочностных классов до К55 включительно - для всех классов, до К60 - для корневых швов
- сварка магистральных нефте- и газопроводов
- сварка различных особо ответственных конструкций, сооружений и т. п. из углеродистых и низколегированных сталей.

## Прокалка:

390±10°С  
в теч. 1 часа

## Положения сварки:

сварка осуществляется во всех пространственных положениях, кроме сверху вниз на переменном токе, либо постоянном любой полярности.

## Аналоги:

Kobelco LB-52U, Esab OK 53.70, Nittetsu 16W, Böhler Fox EV Pipe.

**Оливер ЛИТ-55Т** обеспечивает более стабильную дугу и лучшее проплавление, чем другие аналоги.



смотри на сайте

## Химический состав:

C	Si	Mn	P	S
≤0,10(0,06)	0,30-0,65 (0,52)	1,10-1,65 (1,30)	≤0,035 (0,013)	≤0,030 (0,008)

Ni*	Cr*	Mo*	V*
≤0,05	≤0,03	≤0,05	следы

## Механические свойства наплавленного металла:

Предел текучести не менее, МПа	450 (440)
Предел прочности не менее, МПа	540 (510)
Относительное удлинение не менее, %	23 (25)

\*В скобках – типичные показатели.

## Режимы сварки:

Диаметр, Ø мм	2.0	2.5	3.0	4.0
Длина, мм	300	350	350	450
Ток, А	35-70	45-85	60-100	100-160

Электрод **Оливер ЛИТ-55Т Ø2.0 мм** идеально подходит для сварки тонкостенных труб.

## Рекомендации по использованию:

Диаметр, Ø мм	Для сварки труб класса от K54 (до 530 Н/мм <sup>2</sup> ) включительно	Для сварки труб класса от K55 до K60 (до 580 Н/мм <sup>2</sup> ) включительно
2.0, 2.5	корневой, облицовочный и заполняющий слои сварочного шва	корневой слой сварочного шва
3.0	корневой, подварочный, заполняющий и облицовочный слои сварочного шва	корневой и подварочный слои сварочного шва
4.0	подварочный, заполняющий и облицовочный слои сварочного шва	подварочный слой сварочного шва

# ЛИТ-60Т

**Оливер ЛИТ-60Т** - сварочный электрод с пониженным содержанием водорода (Н5), что позволяет значительно улучшить характеристики сварного шва и снизить риск появления холодных трещин.

В результате сварки данным электродом Вы получаете качественный шов и аккуратный корневой чешуйчатый валик без дефектов при односторонней сварке соединения, что особенно важно при сварке труб.

Электрод **Оливер ЛИТ-60Т** обеспечивает высокую ударную вязкость наплавленного металла и его часто используют для сварки труб, особо ответственных конструкций и сооружений типа резервуаров из углеродистых сталей, которые необходимо сваривать только с одной стороны.

## Назначение:

- сварка труб различного применения: от водо- до газопровода из сталей прочностных классов до К65 включительно
- сварка магистральных нефте- и газопроводов
- сварка различных особо ответственных конструкций, сооружений и т. п. из углеродистых и низколегированных сталей.

## Прокалка:

390±10°С  
в теч. 1 часа

## Положения сварки:

сварка осуществляется во всех пространственных положениях, кроме сверху вниз на переменном токе, либо постоянном любой полярности.

**Оливер ЛИТ-60Т** обеспечивает более стабильную дугу и лучшее проплавление, чем другие аналоги.

## Аналоги:

Bohler Fox EV 60,  
Esab 74.70



смотри на сайте

## Химический состав:

C	Si	Mn	P	S
≤0,10(0,06)	0,30-0,65 (0,52)	1,10-1,65 (1,30)	≤0,035 (0,013)	≤0,030 (0,008)

Ni*	Cr*	Mo*	V*
≤0,01	≤0,03	0,50	следы

## Механические свойства наплавленного металла:

Предел текучести не менее, МПа	550 (550)
Предел прочности не менее, МПа	650 (600)
Относительное удлинение не менее, %	22 (23)
Ударная вязкость KCV, Дж/см <sup>2</sup>	≥80 при -40°C

\*В скобках – типичные показатели.

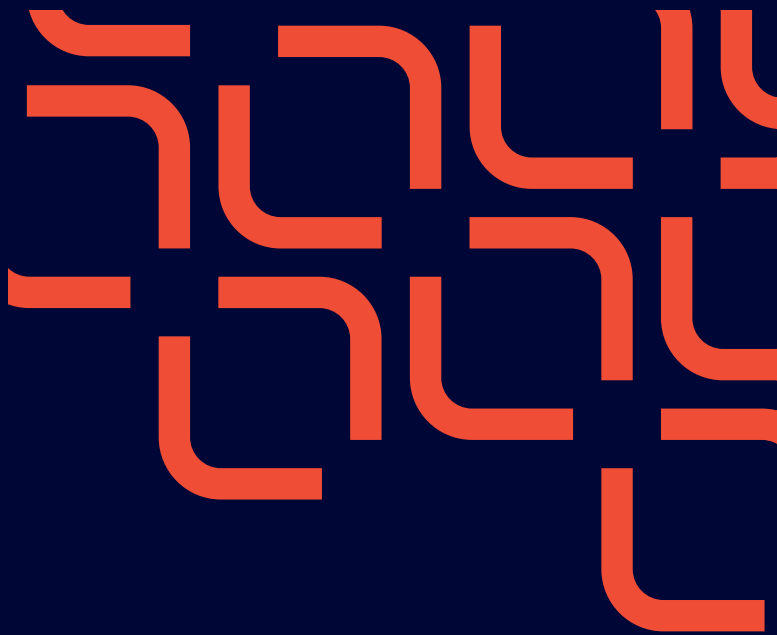
## Режимы сварки:

Диаметр, Ø мм	3.0	4.0
Длина, мм	350	450
Ток, А	85-130	100-160

## Рекомендации по использованию:

Диаметр, Ø мм	Для сварки труб класса до K65 (до 640 Н/мм <sup>2</sup> ) включительно
2.0, 2.5 3.0, 4.0	заполняющий и облицовочный слои сварочного шва





## OLIVER - ЭТО:

- более 30 лет опыта
- 10 000 м<sup>2</sup> производственных площадей
- более 2500 тонн выпускаемой проволоки в месяц
- более 1000 тонн выпускаемых электродов в месяц
- высокое качество продукции (собственная химико-аналитическая лаборатория и + система менеджмента качества ISO 9001:2015)
- продукция аттестована НАКС, СЕ, одобрена речным (РРР) и Морским (РМРС) регистрами
- консультации по использованию продукции, выезд специалиста-технолога на предприятие заказчика



OLIVER.BY

220118, Республика Беларусь,  
г. Минск, ул. Машиностроителей,  
д. 29, пом. 116, к. 12

+375 (17) 387 01 33 - отдел продаж  
сварочных материалов  
[sale@oliver.by](mailto:sale@oliver.by)

+375 (17) 387 01 01 - приемная  
[info@oliver.by](mailto:info@oliver.by)