

GEL-581

ЭЛЕКТРОД ПОКРЫТЫЙ ДЛЯ СВАРКИ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ КОНСТРУКЦИОННЫХ СТАЛЕЙ ПОВЫШЕННОЙ ПРОЧНОСТИ

AWS A5.5: E7018-1
AWS A5.5M: E4918-1
EN ISO 2560-A: E 46 5 B 3 2 H5
EN ISO 2560-B: E4918-1 A

ОДОБРЕНИЯ

ABS, CWB, CE, Vd TÜV

ПРИМЕНЕНИЕ

• Для ручной дуговой сварки сосудов высокого давления, морских платформ, мостов, трубопроводов, различных строительных конструкций и других особо ответственных изделий из углеродистых и низколегированных конструкционных сталей повышенной прочности с повышенными требованиями к пластичности наплавленного металла при низких температурах до -50°C

КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Высокопроизводительный электрод основного типа с железным порошком и пониженным содержанием водорода в покрытии
- Наплавленный металл обладает отличными показателями пластичности и ударной вязкости при низких температурах до -50°C
- Дуга стабильная, малое количество брызг, шлаковая корка легко отделяется, шов ровный и гладкий с плавным переходом к основному металлу, отличная стойкость к образованию пор

РОД ТОКА / ПОЛЯРНОСТЬ

Постоянный ток обратной полярности DC = (+), переменный ток AC~

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Содержание, %	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S	V
Требование AWS	0,15	1,60	0,75	0,20	0,30	0,30	0,035	0,035	0,08
Сред. значения	0,07	1,40	0,45	0,03	0,01	0,01	0,011	0,007	0,01

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Параметр	Предел текучести, σ_T МПа	Предел прочности, σ_B МПа	Относительное удлинение, δ %	Работа удара KV, Дж (t°)	Термообработка ТО ($t^{\circ}\times\text{ч}$)
Требование AWS	400	490	22	27 (-45°C)	AW
Сред. значения	490	590	28	95 (-50°C)	AW

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Типоразмер, мм		$\varnothing 2,6 \times 350$	$\varnothing 3,2 \times 350$	$\varnothing 4,0 \times 400$	$\varnothing 5,0 \times 400$
Ток, А	Нижн. / гориз. положения	80-110	100-130	130-180	180-230
	Верт. / потол. положения	50-80	90-120	130-160	--

ПРИМЕЧАНИЯ

- Прокалка при $300-350^{\circ}\text{C}$ в течение 60 минут
- Предварительный подогрев / температура между проходами: $100-150^{\circ}\text{C}$
- Предварительно очистить свариваемые поверхности от следов масла, жира, воды и ржавчины
- Сваривать обратноступенчатым способом во избежание образования усадочных раковин при зажигании электрода
- Сварку вести на короткой дуге