

GEL-58

AWS A5.1 E7018

ЭЛЕКТРОД ПОКРЫТЫЙ ДЛЯ СВАРКИ СТАЛЕЙ
ПОВЫШЕННОЙ ПРОЧНОСТИ С ВРЕМЕННЫМ
СОПРОТИВЛЕНИЕМ 490 МПа

EN ISO 2560-A: E 42 3 B 3 2 H5

Одобрения

RS (4YH5), НАКС (ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК), ABS, BV, CCS, DNV GL, LR, NK

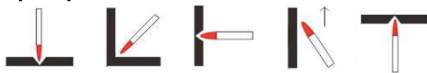
Описание и области применения

Электрод основного типа с железным порошком и пониженным содержанием водорода для сварки углеродистых и низколегированных сталей повышенной прочности с временным сопротивлением 490 МПа. Хорошо зарекомендовал себя в работе с потолочными и вертикальными швами. Высокая эффективность наплавки. Металл шва пластичен, высокие показатели ударной вязкости. Легкое возбуждение и стабильное горение дуги, малое количество брызг, шов гладкий и ровный с минимальным рифлением на поверхности, шлаковая корка легко удаляется. Демонстрирует отличную стойкость к образованию трещин и пористости. Широко применяется при изготовлении ответственных конструкций для морских нефтяных платформ, портового оборудования, атомных электростанций, в нефтехимической промышленности и судостроении

Род тока / полярность

Переменный ток (АС), постоянный ток обратной полярности (DC+)

Пространственные положения



Типичный химический состав наплавленного металла

мас.%	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S	V
AWS	0,150	1,60	0,75	0,20	0,30	0,30	0,035	0,035	0,08
Сред. значения	0,071	1,28	0,40	0,04	0,05	0,02	0,013	0,011	0,01

Типичные механические свойства металла шва

Параметры	Предел текучести, σ_T (МПа)	Предел прочности, σ_B (МПа)	Относительное удлинение, δ (%)	Ударная вязкость, KCV (Дж / t°)
AWS	400	490	22	27 (-30°C)
Сред. значения	490	590	27	138 (-30°C)

Рекомендуемые режимы сварки

	Размеры, мм	Ø 2,6 x 350	Ø 3,2 x 350	Ø 4,0 x 400	Ø 5,0 x 400
Ток, А	Нижн. положения	55-85	90-130	130-180	180-240
	Верх. положения	50-80	90-120	130-160	--

Примечание

- Рекомендуется к использованию с переменным током (АС)
- Прокатка при 300-350°C в течение 60 минут
- Предварительный подогрев / межпроходная температура: 100-150°C
- Предварительно очистить свариваемые поверхности от пыли, следов масла, жира и ржавчины
- Сваривать обратноступенчатым способом, чтобы избежать образование усадочных раковин при возбуждении дуги
- При сварке длина дуги должна поддерживаться как можно короче