

GEL-P555

ЭЛЕКТРОД ПОКРЫТЫЙ ДЛЯ СВАРКИ
ТРУБОПРОВОДОВ ИЗ СТАЛЕЙ ПОВЫШЕННОЙ
ПРОЧНОСТИ С ВРЕМЕННЫМ СОПРОТИВЛЕНИЕМ
550 МПа

AWS A5.5 E8010-P1

EN ISO 2560-A: E 46 4 1Ni C 2 1

Одобрения

НАКС (ГДО, ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП, ПТО, СК)

Описание и области применения

Электрод целлюлозного типа для сварки напорных трубопроводов из низкоуглеродистых сталей с временным сопротивлением 550 МПа во всех пространственных положениях. Обладает отличными сварочно-технологическими характеристиками. Легкое возбуждение и стабильное горение дуги, глубокое проплавление, быстрая кристаллизация сварочной ванны с легко отделяемым шлаком. Высокая стойкость к образованию трещин. Отличные параметры работы удара при пониженных температурах до -45°C. Рекомендуется для сварки корневых проходов с формированием обратного валика, а также заполняющих и облицовочных проходов

Род тока / полярность

Постоянный ток обратной полярности (DC+)

Пространственные положения



Типичный химический состав наплавленного металла

мас.%	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S	V
AWS	0,20	1,20	0,60	0,30	1,00	0,50	0,030	0,030	0,100
Сред. значения	0,15	0,72	0,12	0,02	0,72	0,36	0,015	0,008	0,001

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	460	550	19	27 (-30°C)
Сред. значения	540	640	22	75 (-30°C) 56 (-45°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	130-170	150-200
	Верх. положения	50-80	90-120	130-150	--

Примечание

- Прокалка при 70-80°C в течение 30-60 минут
- 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