

GEM-425G

ЭЛЕКТРОД ПОКРЫТЫЙ ДЛЯ СВАРКИ
КОНСТРУКЦИОННЫХ СТАЛЕЙ С ВРЕМЕННЫМ
СОПРОТИВЛЕНИЕМ 430 МПа

AWS A5.1 E6010

EN ISO 2560-A: E 35 3 C 2 1

Одобрения

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

Описание и области применения

Электрод целлюлозного типа для сварки низкоуглеродистых конструкционных сталей во всех пространственных положениях. Обладает отличными сварочно-технологическими характеристиками. Легкое возбуждение и стабильное горение дуги, обеспечивает глубокое проплавление, отличное отделение шлаковой корки. Металл шва показывает хорошие жаропрочные свойства. Рекомендуется для односторонней кольцевой сварки труб из сталей класса прочности X70 с двусторонним формированием валика.

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	0,200	1,20	1,00	0,200	0,300	0,300	0,040	0,035	0,080
Сред. значения	0,098	0,38	0,17	0,023	0,013	0,004	0,007	0,007	0,003

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	330	430	20	--
Сред. значения	425	515	25	40 (-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

- Прокалка при 300-350°C в течение 60 минут
- Предварительно очистить свариваемые поверхности от пыли, масла, жира и следов ржавчины
- Сваривать обратноступенчатым способом, чтобы избежать образование усадочных раковин при возбуждении дуги
- При сварке длина дуги должна поддерживаться как можно короче