

GER-N28

ЭЛЕКТРОД ПОКРЫТЫЙ ДЛЯ СВАРКИ
ХЛАДОСТОЙКИХ НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ
С ВРЕМЕННЫМ СОПРОТИВЛЕНИЕ ДО 550 МПа

AWS A5.5 E8018-C1
AWS A5.5M E5518-C1
EN ISO 2560-A: E 50 6 2Ni B 3 2
EN ISO 2560-B: E5518-N5 P

ОДОБРЕНИЯ

RS (5Y46H5 / 5Y50H5), ABS, CCS, DNV-GL, JIS, LR

ПРИМЕНЕНИЕ

Для сварки оборудования для производства и хранения сероводорода, пропилена, а также морских платформ и других ответственных конструкций с температурой эксплуатации до -60°C из низколегированных хладостойких сталей типа 2.5Ni, таких как ASME SA-203 Gr. A, B и 09MnNiDR

КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Высокопроизводительный электрод основного типа с железным порошком и пониженным содержанием водорода в покрытии
- Наплавленный металл содержит около 2,5% никеля, обладает отличными показателями пластичности при низких температурах до -60°C .
- Дуга стабильная, малое количество брызг, шов ровный и гладкий с плавным переходом к основному металлу, шлаковая корка легко отделяется, высокое качество при радиографическом контроле

РОД ТОКА / ПОЛЯРНОСТЬ

Постоянный ток обратной полярности DCEP = (+) / переменный ток AC ~

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Содержание, %	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S
Требование AWS	0,12	1,25	0,80	--	2,00-2,75	--	0,030	0,030
Сред. значения	0,06	0,85	0,35	0,02	2,2	0,10	0,007	0,006

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° x ч
Требование AWS	460	550	19	27 (-60°C)	605°C x 1
Сред. значения	535	620	26	95 (-60°C)	605°C x 1

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Типоразмер, мм	\varnothing 2,6 x 350	\varnothing 3,2 x 350	\varnothing 4,0 x 400	\varnothing 5,0 x 400	
Ток, А	Нижн. / гориз. положения	80-110	100-130	130-180	170-210
	Верт. / потолок. положения	60-100	80-120	120-160	--

ПРИМЕЧАНИЯ

- Прокалка при $350-380^{\circ}\text{C}$ в течение 60 минут
- Предварительный подогрев / температура между проходами: $90-110^{\circ}\text{C}$
- Сваривать обратноступенчатым способом во избежание образование усадочных раковин при зажигании электрода
- Сварку вести на короткой дуге