

GEL-58

ЭЛЕКТРОД ПОКРЫТЫЙ ДЛЯ СВАРКИ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ КОНСТРУКЦИОННЫХ СТАЛЕЙ

AWS A5.5: E7018
AWS A5.5M: E4918
EN ISO 2560-A: E 42 3 B 3 2
EN ISO 2560-B: E4918 A

ОДОБРЕНИЯ

ABS, CCS, DNV GL, LR, CE

ПРИМЕНЕНИЕ

• Для ручной дуговой сварки сосудов высокого давления, морских платформ, мостов, трубопроводов, различных строительных конструкций и других изделий из углеродистых и низколегированных сталей с временным сопротивлением до 490 МПа

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
- 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	1,30	0,45	0,02	0,01	0,04	0,016	0,008	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°x ч
Требование AWS	400	490	22	27 (-30°C)	AW
Сред. значения	495	590	27	140 (-30°C)	AW

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	180-230
	Верт. / потол. положения	50-80	90-120	130-160	--

ПРИМЕЧАНИЯ

- Прокалка при 300-350°C в течение 60 минут
- Предварительный подогрев / температура между проходами: 100-150°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