

# GEM-R13

ЭЛЕКТРОД ПОКРЫТЫЙ ДЛЯ СВАРКИ  
УГЛЕРОДИСТЫХ СТАЛЕЙ С ВРЕМЕННЫМ  
СОПРОТИВЛЕНИЕМ ДО 430 МПа

AWS A5.5 E6013  
AWS A5.5M E4313  
EN ISO 2560-A: E 35 A R 1 2  
EN ISO 2560-B: E4313 A

## ОДОБРЕНИЯ

CE

## ПРИМЕНЕНИЕ

• Для сварки конструкций из углеродистых и низколегированных сталей с временным сопротивлением до 430 МПа. Рекомендуется для сварки тонкого металла, для сварки короткими швами и прихваток

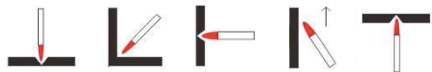
## КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Электрод рутилового типа
- Легкий поджиг, дуга стабильная, малое количество брызг, шов ровный и гладкий с плавным переходом к основному металлу, шлаковая корка легко отделяется
- Обладает отличными технологическими характеристиками при работе на низких токах, благодаря чему хорошо зарекомендовал себя при сварке изделий малой толщины

## 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	0,20	1,20	1,00	0,20	0,30	0,30	--	--	0,08
Сред. значения	0,06	0,40	0,30	0,03	0,02	0,01	0,021	0,006	0,01

## ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Параметры	Предел текучести, $\sigma_T$ МПа	Предел прочности, $\sigma_B$ МПа	Относительное удлинение, $\delta$ %	Работа удара KV, Дж ( $t^\circ$ )	Термообработка TO ( $t^\circ$ x ч)
Требование AWS	330	430	17	--	--
Сред. значения	450	535	24	--	--

## 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./горизонт. положения	55-85	90-130	130-180	180-240
	Верх./потолочн. положения	50-80	90-120	130-160	--

## ПРИМЕЧАНИЯ

- Прокалка при 110-150°C в течение 60 минут
- Предварительный подогрев / температура между проходами: 100-150°C
- Сваривать обратноступенчатым способом во избежание образования усадочных раковин при зажигании электрода
- Сварку вести на короткой дуге