

GER-407

ЭЛЕКТРОД ПОКРЫТЫЙ ДЛЯ СВАРКИ
ТЕПЛОУСТОЙЧИВЫХ НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ
СТАЛЕЙ (2.25% Cr - 1% Mo)

AWS A5.5: E9015-B3
AWS A5.5M: E6215-B3
EN ISO 3580-A: E (CrMo2) B 4 2
EN ISO 3580-B: E6215-1C1M

ОДОБРЕНИЯ

CE

ПРИМЕНЕНИЕ

- Для ручной дуговой сварки паропроводов высокого давления, нефтехимических установок и других изделий с температурой эксплуатации до 550°C из низколегированных теплоустойчивых сталей типа 2.25Cr-1Mo, таких как 2.5Cr1Mo, A335-P22, A387 Gr.22

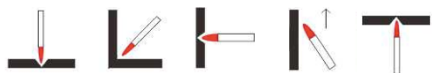
КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Электрод основного типа с пониженным содержанием водорода в покрытии
- Наплавленный металл имеет отличные показатели сопротивления ползучести
- 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 = (+)

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Содержание, %	C	Mn	Si	Cr	Mo	P	S
Требование AWS	0,05-0,12	0,90	1,00	2,0-2,5	0,90-1,20	0,030	0,030
Сред. значения	0,07	0,75	0,30	2,2	1,0	0,011	0,009

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	530	620	17	--	690°C x 1
Сред. значения	550	640	22	150 (НТ)	690°C x 1

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

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

ПРИМЕЧАНИЯ

- Прокатка при 350-380°C в течение 60 минут
- Предварительный подогрев / температура между проходами: 160-190°C
- Сваривать обратноступенчатым способом во избежание образование усадочных раковин при зажигании электрода
- Сварку вести на короткой дуге