

# GER-507

ЭЛЕКТРОД ПОКРЫТЫЙ ДЛЯ СВАРКИ  
ТЕПЛОУСТОЙЧИВЫХ НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ  
СТАЛЕЙ (5% Cr - 0.5% Mo)

AWS A5.5: E8015-B6  
AWS A5.5M: E5015-B6  
EN ISO 3580-A: E (CrMo5) B 4 2  
EN ISO 3580-B: E5515-5CM

## ПРИМЕНЕНИЕ

• Для ручной дуговой сварки паропроводов высокого давления и других изделий с температурой эксплуатации до 400°C, подверженных высокотемпературному водородному воздействию, из окалиностойких теплоустойчивых сталей типа 5Cr-0.5Mo, таких как Cr5Mo, ASTM A213-T5, A335-P5

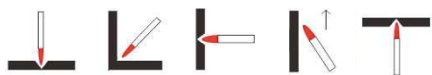
## КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Электрод основного типа с пониженным содержанием водорода в покрытии
- Наплавленный металл имеет отличную стойкость к воздействию водорода при повышенных температуре и давлении
- 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	Ni	P	S
Требование AWS	0,05-0,10	1,00	0,90	4,5-6,0	0,45-0,65	0,40	0,030	0,030
Сред. значения	0,08	0,70	0,30	5,2	0,55	0,02	0,015	0,009

## ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Параметр	Предел текучести, $\sigma_T$ МПа	Предел прочности, $\sigma_B$ МПа	Относительное удлинение, $\delta$ %	Работа удара KV, Дж (t°)	Термообработка ТО, t° x ч
Требование AWS	460	550	19	--	740°C x 1
Сред. значения	490	605	23	160 (HT)	740°C x 4

## 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. / потол. положения	60-100	80-120	120-160	--

## ПРИМЕЧАНИЯ

- Прокалка при 350-380°C в течение 60 минут
- Предварительный подогрев / температура между проходами: 175-230°C
- Сваривать обратноступенчатым способом во избежание образование усадочных раковин при зажигании электрода
- Сварку вести на короткой дуге