

GER-C16

ЭЛЕКТРОД ПОКРЫТЫЙ ДЛЯ СВАРКИ
АТМОСФЕРОСТОЙКИХ СТАЛЕЙ
С ВРЕМЕННЫМ СОПРОТИВЛЕНИЕ ДО 490 МПа

AWS A5.5 E7018-W1
AWS A5.5M E4918-W1
EN ISO 2560-A: -//
EN ISO 2560-B: E4918-NCC2

ПРИМЕНЕНИЕ

- Для сварки строительных и мостовых конструкций, подвижного состава и других изделий из атмосферостойких сталей с временным сопротивлением до 490 МПа

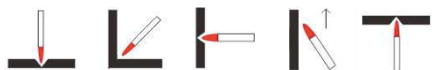
КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Высокопроизводительный электрод основного типа с железным порошком и пониженным содержанием водорода в покрытии
- Благодаря содержанию меди, никеля и хрома наплавленный металл обладает повышенной стойкостью к атмосферной коррозии
- Дуга стабильная, малое количество брызг, шов ровный и гладкий с плавным переходом к основному металлу, шлаковая корка легко отделяется, высокая стойкость к образованию трещин

РОД ТОКА / ПОЛЯРНОСТЬ

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

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Содержание, %	C	Mn	Si	Cr	Ni	V	Cu	P	S
Требование AWS	0,12	0,40-0,70	0,40-0,70	0,15-0,30	0,20-0,40	0,08	0,30-0,60	0,025	0,025
Сред. значения	0,05	0,55	0,50	0,25	0,35	0,03	0,45	0,015	0,008

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 TO, $t^\circ \times \text{ч}$
Требование AWS	420	490	22	27 (-20°C)	AW
Сред. значения	470	560	26	150 (-20°C)	AW

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Типоразмер, мм	$\varnothing 2,6 \times 350$	$\varnothing 3,2 \times 350$	$\varnothing 4,0 \times 400$	$\varnothing 5,0 \times 400$	
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: 90-110°C
- Сваривать обратноступенчатым способом во избежание образования усадочных раковин при зажигании электрода
- Сварку вести на короткой дуге