

# GER-C60

ЭЛЕКТРОД ПОКРЫТЫЙ ДЛЯ СВАРКИ  
АТМОСФЕРОСТОЙКИХ СТАЛЕЙ  
С ВРЕМЕННЫМ СОПРОТИВЛЕНИЕ ДО 550 МПа

AWS A5.5 E8018-W2  
AWS A5.5M E5518-W2  
EN ISO 2560-A: -//-  
EN ISO 2560-B: E5518-NCC1

## ПРИМЕНЕНИЕ

- Для сварки строительных и мостовых конструкций, подвижного состава и других изделий из атмосферостойких сталей с временным сопротивлением до 550 МПа

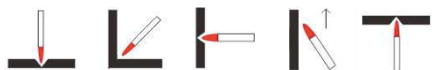
## КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- 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	Cu	P	S
Требование AWS	0,12	0,50-1,30	0,35-0,80	0,45-0,70	0,40-0,80	0,30-0,75	0,035	0,035
Сред. значения	0,06	1,05	0,45	0,55	0,45	0,35	0,014	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 TO, t° x ч
Требование AWS	460	550	19	27 (-20°C)	AW
Сред. значения	520	590	25	160 (-20°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	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