

# GER-N27M

ЭЛЕКТРОД ПОКРЫТЫЙ ДЛЯ СВАРКИ  
ХЛАДОСТОЙКИХ НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ  
С ВРЕМЕННЫМ СОПРОТИВЛЕНИЕ ДО 620 МПа

AWS A5.5 E9015-G  
AWS A5.5M E6215-G  
EN ISO 18275-A: E 55 6 Z2.5Ni B 4 2 H5  
EN ISO 18275-B: E6215-N5M1 P U H5

## ОДОБРЕНИЯ

НАКС (НГДО, ОХНВП)

## ПРИМЕНЕНИЕ

- Для сварки резервуаров для хранения сжиженных углеводородных газов (СУГ), этилена, а также другого оборудования с температурой эксплуатации до  $-50^{\circ}\text{C}$  из низколегированных сталей типа 07MnNiMoDR

## КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Покрытый электрод основного типа с низким содержанием водорода, обеспечивает в наплавленном металле содержание 2,5% никеля
- Наплавленный металл обладает отличными показателями пластичности при низких температурах до  $-60^{\circ}\text{C}$
- Стабильное горение дуги, малое количество брызг, шов ровный и гладкий, 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	Ni	Mo	P	S
Требование AWS	0,12	1,25	0,60	--	2,0-2,75	--	0,030	0,030
Сред. значения	0,06	1,00	0,20	0,03	2,5	0,20	0,011	0,008

## ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Параметр	Предел текучести, $\sigma_t$ МПа	Предел прочности, $\sigma_b$ МПа	Относительное удлинение, $\delta$ %	Работа удара KV, Дж ( $t^{\circ}$ )	Термообработка ТО ( $t^{\circ}$ x ч)
Требование AWS	530	620	19	27 ( $-60^{\circ}\text{C}$ )	$620^{\circ}\text{C}$ x 1
Сред. значения	585	660	25	105 ( $-60^{\circ}\text{C}$ )	$620^{\circ}\text{C}$ x 1
	565	650	24	90 ( $-60^{\circ}\text{C}$ )	$580^{\circ}\text{C}$ 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	Ниж. / горизонт. положения	80-110	100-130	130-180	170-210
	Верт. / потолочн. положения	60-100	80-120	120-160	--

## ПРИМЕЧАНИЯ

- Прокалка при  $350-380^{\circ}\text{C}$  в течение 60 минут
- Предварительный подогрев / температура между проходами:  $135-165^{\circ}\text{C}$
- Сваривать обратноступенчатым способом во избежание образования усадочных раковин при зажигании электрода
- Сварку вести на короткой дуге