

# GER-N28

ЭЛЕКТРОД ПОКРЫТЫЙ ДЛЯ СВАРКИ  
ХЛАДОСТОЙКИХ НИЗКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ  
С ВРЕМЕННОМ СОПРОТИВЛЕНИЕ ДО 550 МПа

AWS A5.5 E8018-C1  
AWS A5.5M E5518-C1  
EN ISO 2560-A: E 50 6 2Ni B 3 2  
EN ISO 2560-B: E5518-N5 P

## ОДОБРЕНИЯ

RS (5Y50H5), ABS, CCS, DNV-GL, LR, JIS

## ПРИМЕНЕНИЕ

Для сварки оборудования для производства и хранения сероводорода, пропилена, а также морских платформ и других ответственных конструкций с температурой эксплуатации до  $-60^{\circ}\text{C}$  из низколегированных хладостойких сталей типа 2.5Ni, таких как ASME SA-203 Gr. A, B и 09MnNiDR

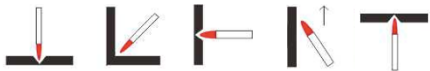
## КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Высокопроизводительный электрод основного типа с железным порошком и пониженным содержанием водорода в покрытии
- Наплавленный металл содержит около 2,5% никеля, обладает отличными показателями пластичности при низких температурах до  $-60^{\circ}\text{C}$ .
- 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 = (+) / переменный ток AC ~

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Содержание, %	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S
Требование AWS	0,12	1,25	0,80	--	2,00-2,75	--	0,030	0,030
Сред. значения	0,06	0,85	0,35	0,02	2,2	0,10	0,007	0,006

## 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 TO, $t^{\circ} \times \text{ч}$
Требование AWS	460	550	19	27 ( $-60^{\circ}\text{C}$ )	$605^{\circ}\text{C} \times 1$
Сред. значения	535	620	26	95 ( $-60^{\circ}\text{C}$ )	$605^{\circ}\text{C} \times 1$

## 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  $350-380^{\circ}\text{C}$  в течение 60 минут
- Предварительный подогрев / температура между проходами:  $90-110^{\circ}\text{C}$
- Сваривать обратноступенчатым способом во избежание образования усадочных раковин при зажигании электрода
- Сварку вести на короткой дуге