

# GER-N38

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

AWS A5.5 E8018-C2  
AWS A5.5M E5518-C2  
EN ISO 2560-A: E 46 7 3Ni B 3 2  
EN ISO 2560-B: E5518-N7 P

## ПРИМЕНЕНИЕ

Для сварки оборудования для производства и хранения этилена и другого оборудования с температурой эксплуатации до  $-75^{\circ}\text{C}$  из низколегированных хладостойких сталей типа 3.5Ni, таких как ASME SA203Gr.D.E, ASME SA350Gr.LF3, ASME SA33/4GR.3, H09MnNiDR

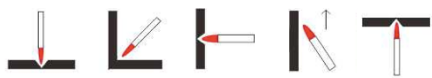
## КЛЮЧЕВЫЕ ОСОБЕННОСТИ

- Высокопроизводительный электрод основного типа с железным порошком и пониженным содержанием водорода в покрытии
- Наплавленный металл содержит около 3,5% никеля, обладает отличными показателями пластичности при низких температурах до  $-75^{\circ}\text{C}$ .
- 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	--	3,00-3,75	--	0,030	0,030
Сред. значения	0,05	0,75	0,25	0,07	3,55	0,06	0,008	0,007

## 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	460	550	19	27 ( $-75^{\circ}\text{C}$ )	$605^{\circ}\text{C}$ x 1
Сред. значения	495	600	26	100 ( $-75^{\circ}\text{C}$ )	$605^{\circ}\text{C}$ x 1

## 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  $350-380^{\circ}\text{C}$  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