

GEL-56U

Сварочные электроды

ОПИСАНИЕ

Электроды Kunshan Gintune Welding GEL-56U применяются для сварки корневого прохода многослойных швов.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ

Сварка высокопрочных углеродистых и низколегированных сталей с пределом прочности 490МПа.

КЛАССИФИКАЦИЯ

E7016 (AWS A5.1)
E4916 (AWS A5.1M)
E 42 3 B 1 2 (EN ISO 2560-A)
E4916A (EN ISO 2560-B)

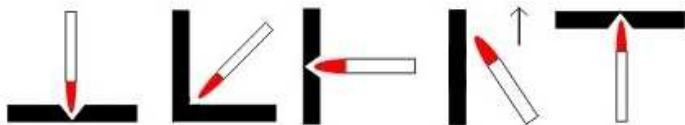
Типичный химический состав наплавленного металла:

%	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	P	S	V
GB/T	0.15	1.60	0.75	0.20	0.30	0.30	0.035	0.035	0.08
AWS	0.15	1.60	0.75	0.20	0.30	0.30	0.035	0.035	0.08
EXP	0.06	0.75	0.60	0.012	0.005	0.009	0.009	0.005	0.002

Типичные механические характеристики наплавленного металла:

Механические характеристики	Предел текучести, МПа	Предел прочности, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/С	Послесварочная термообработка
GB/T	400	490	20	27/-30	-
AWS	400	490	22	27/-30	-
EXP	445	540	34	130/-30	-

Положения сварки:



Рекомендованные рабочие параметры:

	Диаметр, мм	2.6x350	3.2x350	4.0x350	5.0x350
Ток, А	H1 (PA), H2 (PB)	80-120	90-130	130-180	180-240
	P1 (PE), P2 (PD)				
	B1 (PF), B2 (PG)	70-110	90-120	130-160	-

Примечания:

1. Прокалка электродов при 300-350°C в течение 1 часа перед сваркой;
2. Перед сваркой очистить основной металл от жидкостей, масла, ржавчины;
3. Во избежание образования раковин необходима качественная заварка точки начала сварки;
4. Необходимо вести сварку короткой дугой. При ведении электрода колебательными движениями следить, чтобы их ширина не превышала 3D (диаметров);
5. Температура предварительного подогрева или предыдущего слоя: 100~150°C.