

GEMINI 318

Электроды для сварки высоколегированных коррозионностойких сталей



Особенности

- **GEMINI 318** – высоколегированные стабилизированные электроды с рутиловым покрытием. Характеризуется высокой стабильностью дуги и превосходными сварочно-технологическими свойствами. Подходят для сварки как на переменном, так и постоянном токах.
- Электроды характеризуются отличными сварочно-технологическими свойствами, легким отделением шлака и гладкой поверхностью металла шва.

Применение

- Электроды применяются для сварки коррозионностойких хромоникелевых и хромоникелемолибденовых стабилизированных Ti или Nb сталей типа 1.4571 / 1.4580 / 316Ti.
- Обеспечивают высокую стойкость ко всем видам коррозии, в том числе питтинговой и межкристаллитной коррозии до +400 °С.

Классификация

AWS A5.5: E318-17
EN ISO 3580-A: ~E 19 12 Nb R

Пространственные положения



Маркировка

Маркировка (текст): AWS E 318-17;
Цветовая идентификация: золотые торцы электродов;
Желтая точка на стержне электродов;



Типовой химический состав наплавленного металла

C	Mn	Si
0.03%	0.80%	0.70%
Ni	Cr	Mo
11.50%	18.50%	2.70%
Nb		
0.10%		

Типовые механические свойства наплавленного металла

Предел текучести:	600 МПа
Временное сопр.:	650 МПа
Удлинение:	30%
Работа удара ISO-V	50 Дж (+20°C)

Основные материалы

1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2, 1.4401 X5CrNiMo17-12-2, 1.4581 GX5CrNiMoNb19-11-2, 1.4437 GX6CrNiMo18-12, 1.4583 X10CrNiMoNb18-12, 1.4436 X3CrNiMo17-13-3 AISI 316L, 316Ti, 316Cb
03X17H14M2, 08X17H13M2T, 10X17H13M3T

Рекомендации по применению

Диам.	Вес	Вес	Сила Тока	Род тока
2.6 мм	5 кг	20 кг	50-75	AC или DC(+)
3.2 мм	5 кг	20 кг	75-110	AC или DC(+)
4.0 мм	5 кг	20 кг	110-150	AC или DC(+)
5.0 мм	5 кг	20 кг	140-190	AC или DC(+)

Режим проковки

120 – 200 °С/ 2 ч

Одобрения