

GEMINI 8018-B2

Электроды для сварки низкоуглеродистых сталей



Особенности

- **GEMINI 8018-B2** - электроды с основным покрытием для сварки во всех пространственных положениях. Характеризуются стабильностью дуги и превосходными сварочно-технологическими свойствами. Подходят для сварки на постоянном токе обратной полярности.
- Электроды характеризуются низким разбрызгиванием и легким отделением шлака.

Применение

Электроды применяются для сварки котельных, листовых и трубных сталей типа ХМ, легированных 1% Сг и 0.5% Мо.

Обеспечивают высокую стойкость к ползучести при длительном применении в условиях высоких температур до +550 °С.

Используются для сварки теплоустойчивых и аналогично легированных литейных, закаливаемых и азотируемых сталей, сталей, подвергаемых термообработке со временным сопротивлением разрыву до 780 МПа, сталей, стойких к щелочному растрескиванию.

Перед сваркой рекомендуется предварительный подогрев 200-250°С.

Классификация

AWS A5.5: E8018-B2
 EN ISO 3580-A: E CrMo1 B 4 2
 ГОСТ : Э09Х1М

Пространственные положения



Маркировка

Маркировка (текст): AWS E 8018-B2;
 Цветовая идентификация: коричневые торцы электродов;
 Белая точка на стержне электродов;



Типовой химический состав наплавленного металла

С	Mn	Si
0.10	0.80	0.40
Cr	Mo	
1.20	0.50	

Типовые механические свойства наплавленного металла

Термообработка	Отпуск 690 °С/2 ч / охлаждение в печи до 300 °С / далее на воздухе
Предел текучести:	480 (>460) МПа
Временное сопр.:	580 (>550) МПа
Удлинение:	22 (>18) %
Работа удара ISO-V	50 Дж (при -30°С)

Основные материалы

15ХМ, 20ХМ, 20ХМЛ;

1.7335 13CrMo4-5, 1.7262 15CrMo5, 1.7728 16CrMoV4, 1.7218 25CrMo4, 1.7225 42CrMo4, 1.7258 24CrMo5, 1.7354 G22CrMo5-4, 1.7357 G17CrMo5-5;

ASTM A 182 Gr. F12; A 193 Gr. B7; A 213 Gr. T12; A 217 Gr. WC6; A 234 Gr. WP11; A335Gr. P11, P12; A 336 Gr. F11, F12; A 426 Gr. CP12.

Рекомендации по применению

Диам.	Вес	Вес	Сила Тока	Род тока
2.6 мм	5 кг	20 кг	40-60	DC(+)
3.2 мм	5 кг	20 кг	90-130	DC(+)
4.0 мм	5 кг	20 кг	120-160	DC(+)
5.0 мм	5 кг	20 кг	170-210	DC(+)

Режим прокатки

300-350°С/ 2ч

Одобрения