

GEMINI 9018-B3

Электроды для сварки низколегированных и жаропрочных сталей



Особенности

- GEMINI 9018-B3** - электроды с основным покрытием для сварки во всех пространственных положениях.
 Характеризуется 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, легированных типа X2M

Обеспечивают высокую стойкость к ползучести при длительном применении в условиях высоких температур до +600 °С.

Используются для изготовления и ремонта котельного и нефтехимического оборудования из высокопрочных теплоустойчивых сталей.

Классификация

AWS A5.5: E9018-B3
 EN ISO 3580-A: E CrMo2 B 4 2 H5
 ГОСТ : Э-05X2M

Пространственные положения



Маркировка

Маркировка (текст): AWS E 9018-B3;
 Цветовая идентификация: коричневые торцы электродов;
 Красная точка на стержне электродов;



Типовой химический состав наплавленного металла

C	Mn	Si
0.12	0.80	0.40
Cr	Mo	
2.30	1.00	

Типовые механические свойства наплавленного металла

Термообработка	отжиг 680 °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	160 (>47) Дж (+20°С)

Основные материалы

10X2M;

1.7380 10CrMo9-10, 1.7276 10CrMo11, 1.7281
 16CrMo9-3, 1.7383 11CrMo9-10, 1.7379

G17CrMo9-10, 1.7382 G19CrMo9-10

ASTM A 182 Gr. F22; A 213 Gr. T22; A 234 Gr.
 WP22; 335 Gr. P22; A 336 Gr. F22; A 426 Gr.
 CP22

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	140-180	DC(+)
5.0 мм	5 кг	20 кг	190-230	DC(+)

Режим проковки

300-350°С в течение 2 часов

Одобрения