

GEMINI LD52U

Электроды для сварки трубных и низколегированных сталей



Особенности

- **GEMINI LD52U** - электроды с основным покрытием для сварки во всех пространственных положениях. Характеризуется стабильностью дуги и превосходными сварочно-технологическими свойствами. Подходят для сварки как на переменном, так и постоянном токах. Электроды характеризуются отличными свойствами перекрытия при сварке корневого прохода и могут применяться при сварке трубопроводов, металлоконструкций, конструкций мостов, судов и резервуаров.
- Благодаря двойной обмазке электроды характеризуются малым разбрызгиванием, отсутствием подрезов, отличным внешним видом наплавленного валика, а также низким содержанием дифф. водорода, что обеспечивает стойкость наплавленного металла к холодным трещинам

Применение

Электроды применяются для сварки корневых и заполняющих проходов при строительстве трубопроводов. Обеспечивают превосходное проплавление и формирование обратного валика корня шва без необходимости его подварки с обратной стороны во всех пространственных положениях. Оптимальны для использования на строительных площадках. Используются для сварки трубных, котельных и мелкозернистых конструкционных сталей.

Классификация

AWS A5.1: E7016
 EN ISO 2560-A: ~E 42 3 B 1 1 H10
 ГОСТ 9467-75: Э50А

Пространственные положения



Маркировка

Маркировка (текст): AWS E 7016;
 Цветовая идентификация: серые торцы электродов;
 Красная точка на стержне электродов;



Типовой химический состав наплавленного металла

C	Mn	Si
0.06%	1.00%	0.50%
Ni	Cr	Mo
0.05%	<0.06%	0.01%
V	P	S
0.01%	0.009%	0.004%

Типовые механические свойства наплавленного металла

Предел текучести:	440 (≥ 400) МПа
Временное сопр.:	570 (≥ 400) МПа
Удлинение:	28 (≥ 22) %
Работа удара ISO-V	150 Дж при 0°C 80 Дж при -30°C

Основные материалы

Трубные стали: L245MB-L415MB, API 5L: -X60 (X70 - для корня шва), K48-K54 (До K60 – для корня шва)
 DIN 17172: StE210.7 – StE415.7, StE290.7TM - StE415.7TM (StE480.7TM);
 Котельные стали: P235GH, P265GH, P295GH;
 Мелкозернистые конструкционные стали: до S355N

Рекомендации по применению

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

Режим прокатки

300-350 °C/ 0,5 – 1 ч;

Одобрения

ABS (3Y), BV(3YH), DNV-GL (3YH10), LR (3YH15), HAKC