



# GEMINI 8016-G

Электроды для сварки низкоуглеродистых сталей

## Особенности

- **GEMINI 8016-G** - 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.
- Обеспечивают низкое содержание дифф. Водорода в наплавленном металле.

## Применение

Электроды применяются для сварки углеродистых и низколегированных высокопрочных сталей.

Электроды могут применяться для сварки корневого и заполняющих слоев шва и обеспечивают отличное качество сварных соединений под «просвет».

## Классификация

AWS A5.5: E8016-G  
EN ISO 3580-A: ~E 50 6 NiMo B 4 2

## Пространственные положения



## Маркировка

Маркировка (текст): AWS E 8016-G;  
Цветовая идентификация: фиолетовые торцы электродов;  
Фиолетовая точка на стержне электродов;



## Типовой химический состав наплавленного металла

C	Mn	Si
0.07	1.60	0.45
Ni	Mo	
0.80	0.20	

## Типовые механические свойства наплавленного металла

Предел текучести:	530 (>500) МПа
Временное сопр.:	650 (560-720) МПа
Удлинение:	25 (>18) %
Работа удара ISO-V	60 Дж (при -20°C)

## Основные материалы

EN: S235J2G3 - S355J2G3, L210NB - L450NB, L210MB - L450MB, P235GH - P295GH, E295, E335, S355J2G3, C35-C45, P310GH, S380N - S460N, P380NH-P460NH, S380NL - S460NL, S380NL1 - S460NL2, GE260-GE300 API Spec. 5 L: X 42, X46, X 52, X 56, X 60, X 65 ASTM A516 Gr. 65, A572 Gr. 55, 60, 65, A633 Gr. E, A612, A618 Gr. I, A537 Gr. 1-3, Сталь 5сп, 6сп, сталь 30, сталь 45, 14ХГС, 10ХСНД, 16ГНМА, 10ГН2МФА, K55-K60

## 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°C / 2ч

## Одобрения