

Gonia 180

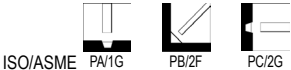
КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.1 : E7024
ISO 2560-A : E 42 0 RR 73

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды с покрытием рутилового типа. Подходят для угловых и горизонтальных V- и X-образных сварных швов
Эффективность 190%
Очень высокая скорость сварки
Гладкая поверхность шва
Самоотделяющийся шлак

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ISO/ASME

PA/1G

PB/2F

PC/2G

РОД ТОКА

AC / DC -

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

ABS	BV	CRS	DNV	GL	LR	RINA	RMRS
2	2Y	2Y	2	2Y	2	2	2

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

C	Mn	Si
0,07	1,0	0,35

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние		Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж) 0°C
Требования: AWS A5.1 ISO 2560-A	ПС	мин. 399 мин. 420	мин. 482 500-640	мин. 17 мин. 20	не требуется мин. 47
Средние значения		450	525	27	75

ВИДЫ УПАКОВКИ

		Диаметр (мм)	4,0	5,0	6,3
		Длина (мм)	450	450	450
Картонная коробка	Штук в единице	55	35	23	
	Вес нетто/ед. (кг)	5,8	5,8	5,7	

Идентификационное обозначение: 7024/ GONIA 180 Цвет торца электрода: синий

Gonia 180: rev. EN 23

Gonia 180

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали / Код	Тип
Конструкционная сталь общего назначения EN 10025	S185, S235, S275, S355
Листы судостроительной стали ASTM A 131	Марки A, B, D от AH32 до DH36
Сталь для бойлеров и камер высокого давления EN 10028-2	P235, P265, P295, P355
Стали с мелкозернистой структурой EN 10025 часть 3	S275, S355
EN 10025 часть 4	S275, S355

ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Род тока	Время горения - на электрод при максимальном токе - (с)*	Тепловложе- ние Е (кДж)	Производи- тельность наплавки Н (кг/ч)	Вес / 1000 шт. (кг)	Шт. электродов на кг напл. металла	Кг электродов на кг наплав- ленного металла 1/N
4,0 x 450	200-240	AC	78	515	3,4	100,0	14	1,35
5,0 x 450	280-300	AC	85	816	4,9	157,7	9	1,35
6,3 x 450	350-375	AC	102	1320	6,5	248,0	6	1,35

*Остаток электрода 35 мм

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки		
	PA/1G	PB/2F	PC/2G
4,0	210A	200A	200A
5,0	300A	280A	
6,3	390A	360A	

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Высокопрочные марки стали, например, S355, L360, P355 и DH36, согласно EN 1011-1 требуют предварительного подогрева.