

GEMINI RB 36

Электроды для сварки углеродистых сталей



Особенности

- GEMINI RB 36** - электроды с рутилово-целлюлозным типом покрытия для сварки углеродистых сталей во всех пространственных положениях. Характеризуются стабильностью дуги и превосходными сварочно-технологическими свойствами.
- Электроды характеризуются легкостью обращения и обеспечивают хороший контроль жидкого наплавленного металла. Подходят для сварки изделий с плохой подготовкой поверхности. Электроды характеризуются легким отделением шлака, малым количеством брызг и гладкой равномерной поверхностью наплавленного валика.

Применение

Электроды применяются для сварки низколегированных и углеродистых сталей в широком спектре областей промышленности: строительство; автомобильная промышленность; изготовление котлов и резервуаров; судостроение; сварка оцинкованных изделий, производство металлоконструкций.

Классификация

AWS A5.1: E6013
EN ISO 2560-A: ~E 38 0 RC 1 1
ГОСТ 9467-75: Э46

Пространственные положения



Маркировка

Маркировка (текст): G-RB36/E 6013;
Цветовая идентификация: синие торцы электродов;
Красная точка на стержне электродов;



Типовой химический состав наплавленного металла

C	Mn	Si
0.07%	0.38%	0.30%

Типовые механические свойства наплавленного металла

Предел текучести:	420 ($\geq$ 380) МПа
Временное сопр.:	550 (470-600) МПа
Удлинение:	27 ($\geq$ 20) %
Работа удара ISO-V	50 Дж при 0°C 47 Дж при -10°C

Основные материалы

Мелкозернистые конструкционные стали: Ст0, Ст2сп, Ст3сп, сталь 08, сталь 10, сталь 20, 09Г2С, 12К, 15 К, трубные стали классом прочности до К50 и аналогичные.

Рекомендации по применению

Диам.	Вес	Вес	Сила Тока	Род тока
2.0 мм	1-5 кг	20 кг	40-60	АС или DC(+)
2.6 мм	1-5 кг	20 кг	50-90	АС или DC(+)
3.2 мм	1-5 кг	20 кг	90-130	АС или DC(+)
4.0 мм	1-5 кг	20 кг	110-170	АС или DC(+)
5.0 мм	1-5 кг	20 кг	150-210	АС или DC(+)

Режим прокатки

-

Одобрения

ABS, LR, NKK, TIS.49-2528

Дисклеймер: Информация выше является справочной. Такие параметры режимов как сила тока и напряжение, могут варьироваться в зависимости от конкретных задач и применяемого оборудования. Техника сварки подбирается опытным путем в зависимости от изделия, толщины изделий, пространственных положений и квалификации персонала.