

## Gonia 180

### КЛАССИФИКАЦИЯ

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

### ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод с рутиловым покрытием. Подходит для угловых и горизонтальных V- и X-образных сварных швов  
Эффективность 190%  
Очень высокая скорость сварки  
Гладкий сварной шов  
Самоотделяющийся шлак

### ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



### ТИП ТОКА

AC / DC -

### ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

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

### ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА (%)

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

### ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Состояние	Предел текучести (Н/мм <sup>2</sup> )	Сопротивление разрыву (Н/мм <sup>2</sup> )	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж) 0°C
ПС	мин. 399 мин. 420	мин. 482 500-640	мин. 17 мин. 20	не требуется мин. 47
	450	525	27	75

### ВИДЫ ПОСТАВКИ

Диаметр (мм)	4,0	5,0	6,3	
Длина (мм)	450	450	450	
Единица: картонная коробка	Штук в ед-це поставки	55	35	23
Вес нетто/ед. (кг)	5,8	5,8	5,7	

## Gonia 180

### СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Сорта стали / Код	Тип
<b>Структурная сталь общего назначения</b> EN 10025	S185, S235, S275, S355
<b>Листы судостроительной стали</b> ASTM A 131	Сорта А, В, D, от АН32 до ДН36
<b>Сталь для бойлеров и камер высокого давления</b> EN 10028-2	P235, P265, P295, P355
<b>Мелкозернистая сталь</b> EN 10025 часть 3	S275, S355
EN 10025 часть 4	S275, S355

### ДАННЫЕ ПО РАСХОДУ

Размеры диам. x длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Время оплавления - на электрод при максимальном токе (с)*	Энергия E (кДж)	Вылет электрода Н (кг/ч)	Вес / 1000 ед. (кг)	Расход электродов на кг наплавленного металла В	Кг электродов на кг наплавленного металла 1/Н
4.0x450	200-240	AC	78	515	3.4	100.0	14	1.35
5.0x450	280-300	AC	85	816	4.9	157.7	9	1.35
6.3x450	350-375	AC	102	1320	6.5	248.0	6	1.35

\*Остаток электрода 35 мм

### ОПТИМАЛЬНЫЕ ПАРАМЕТРЫ ЗАПОЛНЯЮЩЕЙ 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	

### ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Высокоустойчивые к текучести сорта стали, например, S355, L360, P355 и ДН36, согласно EN 1011-1 требуют предварительного прогрева.