

# Gonia 180

## KLASYFIKACJA

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

## OPIS OGÓLNY

Rutyłowa elektroda do wykonywania spoin pachwinowych i spoin V i X w pozycji podłonej

Uzysk 190%

Bardzo duża prędkość spawania

Gładka spoina

Żużel samoodpadający

## POZYCJE SPAWANIA



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G

## RODZAJ PRĄDU

AC / DC -

## DOPUSZCZENIA

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

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Mn	Si
0.07	1.0	0.35

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Warunki	Umowna granica plastyczności (N/mm <sup>2</sup> )	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm <sup>2</sup> )	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J) 0°C
Wymagania: AWS A5.1		min. 399	min. 482	min. 17	nie wymagane
ISO 2560-A		min. 420	500-640	min. 20	min. 47
Typowe wartości	PS	450	525	27	75
PS: po spawaniu					

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ŚREDNICE I OZNACZENIE

	Średnica (mm)	4.0	5.0	6.3
	Długość (mm)	450	450	450
Karton	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	55	35	23
	Waga netto/opakowanie (kg)	5.8	5.8	5.7

Oznaczenie Nadruk: 7024 / GONIA 180

Kolor końcówki: niebieski

Gonia 180

# Gonia 180

## MATERIAŁY DO SPAWANIA

Stal/Kod	Typ
<b>Stal konstrukcyjna</b>	
EN 10025	S185, S235, S275, S355
<b>Blachy okrętowe</b>	
ASTM A131	Gatunek A, B, D, AH32 do DH36
<b>Stal na kotły i zbiorniki ciśnieniowe</b>	
EN 10028-2	P235, P265, P295, P355
<b>Stal drobnoziarnista</b>	
EN 10025-3	S275, S355
EN 10025-4	S275, S355

## DANE DO KALKULACJI

Rozmiar średnica x długość (mm)	Prąd zakres (A)	Prąd typ	Czas jarzenia się łuku - na elektrodę przy max. (s)*	Energia E (kJ)	Uzysk stopiwa - prądzie - H (kg/h)	Waga/ 1000 szt. (kg)	Elektrod/ kg stopiwa B	kg elektrod/ kg stopiwa 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

\* ogarek 35 mm

## PARAMETRY SPAWANIA

Pozycje spawania średnica (mm)	PA/1G	PB/2F	PC/2G
4.0	210A	200A	200A
5.0	300A	280A	
6.3	390A	360A	

## UWAGI / ZALECENIA

Stale o wysokiej umownej granicy plastyczności np. S355, L360, P355 i DH36 podgrzewać wstępnie, zgodnie z EN 1011-1