

Электроды для сварки легированных теплоустойчивых сталей

ЦЛ-39

ГОСТ 9466, ГОСТ 9467
ТУ 1272-003-11040008-01

Э-09Х1МФ – ЦЛ-39 – Ø – ТД
Е – 16 – Б 20

Основное назначение

Предназначены для сварки элементов поверхностей нагрева котлов и стыков труб диаметром не более 100 мм с толщиной стенки до 8 мм из сталей марок типа 12Х1МФ, 12Х2ФСР, 12Х2МФБ и им подобных работающих при температуре не более 565°С.

Характеристики плавления

Покрытие – основное.

Производительность – 8 г/А·ч.

Коэффициент расхода – 1,7.

Химический состав наплавленного металла, %							
С	Mn	Si	V	Cr	Mo	S	P
0,08-0,11	0,7-0,9	0,20-0,40	0,15-0,30	0,80-1,20	0,5-0,7	0,01-0,02	0,02-0,025

Рекомендуемые режимы сварки	
Ø, мм	Сварочный ток, А
2,5	70-90

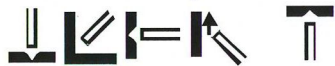
Механические свойства металла шва (t=20°С)		
Временное сопр. разрыву, кгс/мм ²	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость (КСУ), кгс·м/см ²
55-65	22-27	18-24

Прокалка перед сваркой:
370°С – 1 час.

Технологические особенности сварки

Сварка выполняется короткой дугой по тщательно очищенной от загрязнений поверхности, на постоянном токе обратной полярности.

Положения сварки



Упаковочные данные	
Ø, мм	2,5
Длина, мм	350
Вес пачки, кг	5

Электроды для сварки высоколегированных сталей

ОЗЛ-8

ГОСТ 9466, ГОСТ 10052
ТУ 1273-004-11040008-16

Э-07Х20Н9 – ОЗЛ-8 – Ø – ВД
Е – 2004 – Б 20

Основное назначение

Предназначены для сварки конструкций из коррозионностойких сталей марок 08Х18Н10, 08Х18Н10Т, 0818Н12Б и им подобных, когда к металлу шва не предъявляются жесткие требования по стойкости против МКК.

Характеристики плавления

Покрытие – основное.

Производительность – 13 г/А·ч.

Коэффициент расхода – 1,6.

Особые свойства

Обеспечивают получение шва, стойкого к межкристаллитной коррозии.

Химический состав наплавленного металла, %						
С	Mn	Si	Ni	Cr	S	P
0,06-0,08	1,5-1,9	0,4-0,6	7,6-8,9	18,3-20,0	0,01-0,015	0,016-0,023

Рекомендуемые режимы сварки	
Ø, мм	Сварочный ток, А
2,5	30-50
3,0	50-70
4,0	100-130
5,0	120-170

Механические свойства металла шва (t=20°С)		
Временное сопр. разрыву, кгс/мм ²	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость (КСУ), кгс·м/см ²
62-68	35-43	15-19

Прокалка перед сваркой:
200°С – 1 час.

Содержание ферритной фазы в наплавленном металле: 3-8%.

Технологические особенности сварки

Сварку производят короткой дугой по очищенной от загрязнений поверхности, на постоянном токе обратной полярности.

Положения сварки



Упаковочные данные				
Ø, мм	2,5	3,0	4,0	5,0
Длина, мм	350	350	450	450
Вес пачки, кг	5	5	5	5

Сертификация

