

## Электроды для сварки высоколегированных сталей

### ЦТ-15

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

Э-08Х19Н10Г2Б – ЦТ-15 – Ø – ВД  
Е – 2453 – Б 20

#### Основное назначение

Предназначены для сварки конструкций из коррозионностойких сталей марок 12Х18Н10Т, 12Х18Н10, 09Х18Н12Б и им подобных, работающих при температуре 570-650°C и высоком давлении, а также для сварки сталей тех же марок, когда к металлу шва предъявляются требования по стойкости против МКК.

#### Характеристики плавления

Покрытие – основное.

Производительность – 10-11 г/А·ч.

Коэффициент расхода – 1,7.

#### Особые свойства

Обеспечивают получение металла шва, стойкого к межкристаллитной коррозии, а также обладающего высокой длительной прочностью при рабочих температурах.

Химический состав наплавленного металла, %							
С	Mn	Si	Ni	Cr	Nb	S	P
0,07-0,09	1,7-2,2	0,5-0,8	8,7-9,4	18,1-19,8	0,8-1,2	0,011-0,017	0,02-0,024

Механические свойства металла шва (t=20°C)		
Временное сопр. разрыву, кгс/мм <sup>2</sup>	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость (КСУ), кгс·м/см <sup>2</sup>
68-72	31-36	13-16

Рекомендуемые режимы сварки	
Ø, мм	Сварочный ток, А
3,0	60-100
4,0	100-140
5,0	140-180

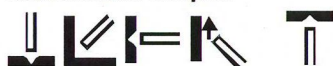
Прокалка перед сваркой:  
380°C – 1,5 часа.

Содержание ферритной фазы в наплавленном металле: 2-5,5%.

#### Технологические особенности сварки

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

#### Положения сварки



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

#### Сертификация



## Электроды для сварки высоколегированных сталей

### НИАТ-5

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

Э-11Х15Н25М6АГ – НИАТ-5 – Ø – ВД  
Е – 000 – Б 20

#### Основное назначение

Предназначены для сварки ответственных конструкций из сталей марок 30ХГСА, 30ХГСНА, а также других низколегированных и легированных сталей с высоколегированными сталями аустенитного класса.

#### Характеристики плавления

Покрытие – основное.

Производительность – 12,5 г/А·ч.

Коэффициент расхода – 1,55.

Химический состав наплавленного металла, %								
С	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	S	P
0,09-0,11	1,4-1,8	0,5-0,8	24-26	14-16	4,5-6,5	0,12	0,01-0,02	0,02-0,03

Механические свойства металла шва (t=20°C)		
Временное сопр. разрыву, кгс/мм <sup>2</sup>	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость (КСУ), кгс·м/см <sup>2</sup>
65-70	34-39	14-19

Рекомендуемые режимы сварки	
Ø, мм	Сварочный ток, А
3,0	50-80
4,0	100-140
5,0	130-170

Прокалка перед сваркой:  
330-350°C – 1 час.

#### Технологические особенности сварки

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

#### Положения сварки



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