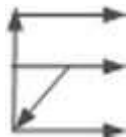


## ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ КОРРОЗИОННОСТОЙКИХ СТАЛЕЙ

<b>ЭА-400/10Т</b>		<b>Тип Э-07Х19Н11МЗГ2Ф</b>
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ 25.93.15-020-16302447-2019		<u>Э-07Х19Н11МЗГ2Ф-ЭА-400/10Т-Ø-ВД</u> Е-2004-РБ20

### Основное назначение:



Для ручной дуговой сварки конструкций из сталей 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 08Х17Н13М2Т и им подобных, работающих в жидких агрессивных не окисленных средах при температурах до 350<sup>0</sup>С и не подвергающихся термообработке после сварки. Сварка во всех пространственных положениях кроме вертикального сверху вниз.

### Рекомендуемые значения тока (А):

Диаметр, мм	Пространственное положение сварки		
	нижнее	вертикальное	потолочное
2,0	40-55	35-50	35-50
2,5	55-65	50-60	50-60
3,0	80-100	70-90	70-90
4,0	130-150	110-130	110-130
5,0	150-180	120-160	-

Род тока — постоянный обратной полярности (на электроде плюс)  
Длина дуги — короткая

### Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач	12,0
Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг	1,8

### Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

#### Химический состав наплавленного металла

Массовая доля элементов, %									
углерод	кремний	марганец	Хром	Никель	Ванадий	молибден	сера	фосфор	
Не более									Не более
0,10	0,60	1,10-3,10	16,80-19,00	9,00-12,00	0,30-0,75	2,00-3,50	0,025	0,030	

### Механические свойства металла шва и наплавленного металла

Механические свойства металла шва, не менее			
Временное сопротивление разрыву, $\sigma_b$ , Н/мм <sup>2</sup>	Предел текучести, $\sigma_t$ , Н/мм <sup>2</sup>	Относительное удлинение, $\delta_5$ , %	Ударная вязкость, при Дж/см <sup>2</sup>
550	350	25	90

### СЕРТИФИКАТЫ

- НАКС РФ по группам технических устройств: ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП
- Санитарно-эпидемиологической экспертизы.
- Система сертификации ГОСТ Р