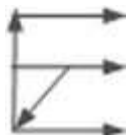


ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ ЛЕГИРОВАННЫХ ТЕПЛОУСТОЙЧИВЫХ СТАЛЕЙ

ЦЛ-39		Тип Э-09Х1МФ
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 25.93.15-059-16302447-2018	AWS:E8013G	<u>Э09Х1МФ-ЦЛ-39 -2,5-ТД</u> Е 27 -Б20

Основное назначение:



Для ручной дуговой сварки элементов поверхностей нагрева котлоагрегатов, а так же корневых швов стыков толстостенных трубопроводов из теплоустойчивых хромомолибденовых сталей марок 12Х1МФ, 15Х1М1Ф. Максимальная температура эксплуатации сварных соединений не выше 585⁰С. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз.

Рекомендуемые значения тока (А):

Диаметр, мм	Пространственное положение сварки		
	нижнее	вертикальное	потолочное
2,5	70-90	65-85	65-85

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

Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач 9,0-10,0

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг 1,6

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Химический состав наплавленного металла

Массовая доля элементов, %							
углерод	марганец	кремний	Хром	Молибден	Ванадий	сера	фосфор
0,06-0,12	0,50-0,90	0,15-0,40	0,80-1,25	0,40-0,70	0,10-0,30	0,025	0,030

Механические свойства металла шва и наплавленного металла

Временное сопротивление разрыву, σ_b , Н/мм ²	Относительное удлинение, δ_5 , %	Ударная вязкость, КСУ, Дж/см ²
не менее		
490	16	78

СЕРТИФИКАТЫ

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