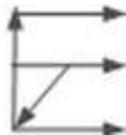


ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ КОРРОЗИОННОСТОЙКИХ СТАЛЕЙ

ОЗЛ-36	Тип Э-04Х20Н9	
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ 25.93.15-034-16302447-2018	AWS:E 308-15	<u>Э-04Х20Н9-ОЗЛ-36-Ø-ВД</u> E2006-РБ20

Основное назначение:



Для ручной дуговой сварки коррозионностойких хромоникелевых сталей марок: 08Х18Н10Т, 06Х18Н11, 08Х18Н12Т и им подобных, когда к металлу шва предъявляются особые требования к стойкости против межкристаллитной коррозии как в исходном состоянии, так и после кратковременных выдержек в интервале критических температур. Сварка во всех пространственных положениях кроме вертикального сверху вниз.

Рекомендуемые значения тока (А):

Диаметр, мм	Пространственное положение сварки		
	нижнее	вертикальное	потолочное
3,0	80-90	65-80	65-80
4,0	140-160	110-140	110-140
5,0	170-180	140-150	-

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

Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач 13-14

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг 1,51

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Химический состав наплавленного металла

Массовая доля элементов, %						
углерод	марганец	кремний	Хром	Никель	сера	фосфор
Не более 0,06	1,00-2,00	0,30-1,20	18,00-22,50	7,50-10,00	Не более 0,018	Не более 0,030

Механические свойства металла шва и наплавленного металла

Механические свойства при температуре 20±10°C металла шва, не менее		
Временное сопротивление разрыву, σ_B , Н/мм ²	Относительное удлинение, δ_5 , %	Ударная вязкость, КСУ, Дж/см ²
539	30	98

- Санитарно-эпидемиологической экспертизы.
- Система сертификации ГОСТ Р