

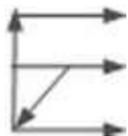
ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ И РАЗНОРОДНЫХ СТАЛЕЙ

ЭА-395/9

ГОСТ 9466-75
ТУ 25.93.15-015-16302447-2018

Э-11Х15Н25М6АГ2-ЭА-395/9-Ø-ВД
Е -Б20

Основное назначение:



Для ручной дуговой сварки ответственных конструкций из легированных сталей повышенной и высокой прочности в термически упрочненном состоянии без последующей после сварки термической обработки, а также сварки углеродистых и низколегированных сталей с аустенитными сталями. Сварка во всех пространственных положениях кроме вертикального сверху вниз.

Рекомендуемые значения тока (А):

Диаметр, мм	Пространственное положение сварки		
	нижнее	вертикальное	потолочное
3,0	80-100	70-90	70-90
4,0	120-140	100-130	100-130
5,0	140-160	130-150	-

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

Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач 10,25-11,5

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	кремний	марганец	Хром	Никель	молибден	сера	фосфор
Не более						Не более	
0,12	0,75	0,95-2,23	13,75-17,25	22,75-27,25	4,40-7,10	0,018	0,030

Механические свойства металла шва и наплавленного металла

Механические свойства при температуре 20±10°С металла шва, не менее		
Временное сопротивление разрыву, σ_b , Н/мм ²	Относительное удлинение, δ_5 , %	Ударная вязкость, КСЧ, Дж/см ²
608	30	117

СЕРТИФИКАТЫ

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