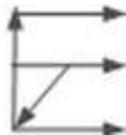


# ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ ЖАРОСТОЙКИХ СТАЛЕЙ

<b>МЭЗОЗЛ-6</b>		<b>Тип Э-10Х25Н13Г2</b>	
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ 25.93.15-022-16302447-2018	AWS:E309-15 EN1600:E2312LB22	<u>Э-10Х25Н13Г2-МЭЗОЗЛ-6-Ø-ВД</u> Е 2975 -Б24	

## Основное назначение:



Для ручной дуговой сварки ответственного оборудования из литья и проката жаростойких сталей марок 20Х23Н13, 20Х23Н18 и им подобных, работающих в окислительных средах при температуре до 1000<sup>0</sup>С. Возможно сварка хромистых сталей типа 15Х25Т и стали марки 25Х25Н20С2, а также сварка углеродистых и низколегированных сталей с высоколегированными аустенитными сталями. Сварка во всех пространственных положениях кроме вертикального сверху вниз.

## Рекомендуемые значения тока (А):

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

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

## Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач	11-12
Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг	1,7

## Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

### Химический состав наплавленного металла

Массовая доля элементов, %						
углерод	марганец	кремний	Хром	Никель	сера	фосфор
Не более 0,12	1,00-2,50	Не более 1,00	22,50-27,00	11,50-14,00	Не более 0,020	Не более 0,030

### Содержание ферритной фазы в наплавленном металле — (2-10)%

### Механические свойства металла шва и наплавленного металла

Механические свойства при температуре 20±10 <sup>0</sup> С, не менее				
металла шва			сварного соединения	
Временное сопротивление разрыву, $\sigma_B$ , Н/мм <sup>2</sup>	Относительное удлинение, $\delta_5$ , %	Ударная вязкость, КСU, Дж/см <sup>2</sup>	Временное сопротивление разрыву, $\sigma_B$ , Н/мм	Угол загиба, град
539	25	88	539	160

## СЕРТИФИКАТЫ

- НАКС РФ по группам технических устройств: ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП