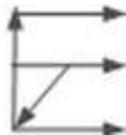


ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ КОРРОЗИОННОСТОЙКИХ СТАЛЕЙ

МЭЗЦЛ-11		Тип Э-08Х20Н9Г2Б
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ 25.93.15-004-16302447-2018	AWS: E 347 15	<u>Э-08Х20Н9Г2Б-МЭЗЦЛ-11-Ø-ВД</u> E 2005 -Б20

Основное назначение:



Для ручной дуговой сварки коррозионностойких хромоникелевых сталей марок: 12Х18Н10Т, 12Х18Н9Т, 08Х18Н12Б и им подобных, когда к металлу шва предъявляются требования к стойкости против межкристаллитной коррозии. 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	40-50	40-50
3,0	70-90	50-80	50-80
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 11

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	Ниобий	сера	фосфор
0,05-0,12	1,00-2,50	Не более 1,30	18,00-22,00	8,50-10,50	0,70-1,30, но не менее 8С	0,020	0,030

Механические свойства металла шва и наплавленного металла

Механические свойства при температуре 20±10°С, не менее				
металла шва			сварного соединения	
Временное сопротивление разрыву, σ_b , Н/мм ²	Относительное удлинение, δ_5 , %	Ударная вязкость, КСУ, Дж/см ²	Временное сопротивление разрыву, σ_b , Н/мм	Угол загиба, град
539	22	78	539	160

СЕРТИФИКАТЫ

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

- Система сертификации ГОСТ Р