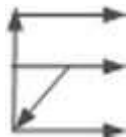


## ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ КОРРОЗИОННОСТОЙКИХ СТАЛЕЙ

<b>НИАТ-1/04Х19Н9</b>		<b>Тип Э-08Х17Н8М2</b>
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ 25.93.15-019-16302447-2018	AWS:E316-15	Э-08Х17Н8М2-НИАТ-1/04Х19Н9-Ø-BC E-2005-БP20

### Основное назначение:



Для ручной дуговой сварки ответственного оборудования из сталей аустенитного класса марок 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 10Х17Н13М2Т и им подобных, когда к металлу шва предъявляют требования стойкости к межкристаллитной коррозии. Сварка во всех пространственных положениях кроме вертикального сверху вниз.

### Рекомендуемые значения тока (А):

Диаметр, мм	Пространственное положение сварки		
	нижнее	вертикальное	потолочное
2,0	30-50	30-45	30-45
2,5	40-70	40-60	40-60
3,0	50-80	50-75	50-75
4,0	100-140	100-120	100-120
5,0	130-170	130-150	-

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

### Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач	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	кремний	марганец	Хром	Никель	Молибден	сера	фосфор
0,05-0,12	не более 1,10	0,80-2,00	15,50-19,50	7,20-10,00	1,80-2,50	0,020	0,030
						Не более	

### Механические свойства металла шва и наплавленного металла

Механические свойства металла шва, не менее		
Временное сопротивление разрыву, $\sigma_b$ , Н/мм <sup>2</sup>	Относительное удлинение, $\delta_5$ , %	Ударная вязкость, при Дж/см <sup>2</sup>
539	30	98

- Санитарно-эпидемиологической экспертизы.
- Система сертификации ГОСТ Р