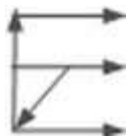


ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ И РАЗНОРОДНЫХ СТАЛЕЙ

НИАТ-5	Тип Э-11Х15Н25М6АГ2
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ 25.93.15-040-16302447-2018	<u>Э-11Х15Н25М6АГ2-НИАТ-5-Ø-ЛВД</u> Е 000-Б20

Основное назначение:



Для ручной дуговой сварки ответственных конструкций из сталей марок: 30ХГСА, 30ХГСНА и других низколегированных и легированных сталей в закаленном состоянии без последующей термообработки, а также высоколегированных сталей аустенитного класса и их сочетаний с низколегированными и легированными сталями. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз.

Рекомендуемые значения тока (А):

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

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

Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач 12,5
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	марганец	Никель	Хром	Молибден	кремний	сера	фосфор
0,08-0,14	1,00-2,30	23,00-27,00	13,50-17,00	4,50-7,00	не более		
					0,70	0,020	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
588	30	98

СЕРТИФИКАТЫ

- Санитарно-эпидемиологической экспертизы продукции
- Система сертификации ГОСТ Р