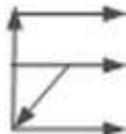


ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ СПЛАВОВ НА НИКЕЛЕВОЙ ОСНОВЕ

ОЗЛ-17У		
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ 25.93.15-021-16302447-2019	AWS:E385 15	<u>Э-ОЗЛ-17У-Ø-ВД</u> E 400 -BP20

Основное назначение:



Для ручной дуговой сварки конструкций из коррозионностойких сплавов марок 06ХН28МДТ, 03ХН28МДТ, 03Х21Н21М4ГБ преимущественно толщиной до 12 мм, работающих в средах серной и фосфорной кислот с примесями фтористых соединений. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз.

Рекомендуемые значения тока (А):

Диаметр, мм	Пространственное положение сварки		
	нижнее	вертикальное	потолочное
3,0	110-130	65-85	70-90
4,0	140-160	90-120	100-130

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

Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач 14,0
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	медь	Молибден	сера	фосфор
не более 0,04	1,50-2,50	не более 0,70	21,00-25,00	25,00-29,00	0,40-0,50	2,50-3,50	2,60-4,30	Не более 0,020	Не более 0,035

Механические свойства металла шва и наплавленного металла

Механические свойства металла шва при температуре 20±10°C, не менее		
Временное сопротивление разрыву, σ_b , Н/мм ²	Относительное удлинение, δ_5 , %	Ударная вязкость, КСУ, Дж/см ²
540	26	108

- Санитарно-эпидемиологической экспертизы.
- Система сертификации ГОСТ Р