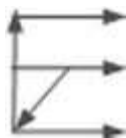


ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ ЖАРСТОЙКИХ СТАЛЕЙ

ОЗЛ-25Б		Тип Э-10Х20Н70Г2М2Б2В	
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ 25.93.15-031-16302447-2018	AWS: A5.11M97: ENiCrMo3	<u>Э-10Х20Н70Г2М2Б2В-ОЗЛ-25-Ø-ВД</u> Е -087 -Б20	

Основное назначение:



Для ручной дуговой сварки коррозионностойкого жаростойкого и жаропрочного сплава марки ХН78Т; возможна сварка хладостойких и разнородных сталей и чугуна. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз.

Рекомендуемые значения тока (А):

Диаметр, мм	Пространственное положение сварки		
	нижнее	вертикальное	потолочное
3,0	60-70	60-70	60-70
4,0	90-130	90-110	90-110

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

Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач 14
Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг 1,45

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Химический состав наплавленного металла

Массовая доля элементов, %									
углерод	кремний	марганец	Хром	Никель	Молибден	Вольфрам	Ниобий	сера	фосфор
Не более								Не более	
0,14	1,00	1,20-2,50	18,00-22,00	основа	1,20-2,70	0,10-0,30	1,50-3,00	0,015	0,020

Механические свойства металла шва

Механические свойства при температуре 20±10°C металла шва, не менее			
Временное сопротивление разрыву, σ_b , Н/мм ²	Предел текучести, σ_T , Н/мм ²	Относительное удлинение, δ_5 , %	Ударная вязкость, КСУ, Дж/см ²
640	370	25	98

СЕРТИФИКАТЫ

- Санитарно-эпидемиологической экспертизы продукции
- Система сертификации ГОСТ Р