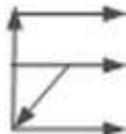


# ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ ЖАРОСТОЙКИХ СТАЛЕЙ

<b>ОЗЛ-6</b>		<b>Тип Э-10Х25Н13Г2</b>	
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ 25.93.15-010-16302447-2018		AWS:E309-15 EN1600:E2312LB22	
		Э-10Х25Н13Г2-ОЗЛ-6-Ø-ВД Е 2975 -Б20	

## Основное назначение:



Для ручной дуговой сварки ответственного оборудования из литья и проката жаростойких сталей марок 20Х23Н13, 20Х23Н18 и им подобных, работающих в окислительных средах при температуре до 1000°С. Возможно сварка хромистых сталей типа 15Х25Т и стали марки 25Х25Н20С2, а также сварка углеродистых и низколегированных сталей с высоколегированными аустенитными сталями. Применяются в случаях, когда необходимо повысить прочность обратной стороны сварочного шва, в частности, когда сварка швов возможна только с одной стороны. 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	50-60	50-60
3,0	60-80	50-70	50-70
4,0	120-140	100-120	100-110
5,0	140-160	120-140	-

Род тока — постоянный обратной полярности (на электроде плюс), постоянный прямой полярности для корневых швов (на электроде минус); длина дуги — короткая

## Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач 11-12  
Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг 1,59

## Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

### Химический состав наплавленного металла

Массовая доля элементов, %						
углерод	марганец	кремний	Хром	Никель	сера	фосфор
Не более 0,12	1,00-2,50	Не более 1,00	22,50-27,00	11,50-14,00	Не более 0,020	Не более 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, $\sigma_b$ , Н/мм <sup>2</sup>	Относительное удлинение, $\delta_5$ , %	Ударная вязкость, КСУ, Дж/см <sup>2</sup>	Временное сопротивление разрыву, $\sigma_b$ , Н/мм	Угол загиба, град
539	25	88	539	160

## СЕРТИФИКАТЫ

- НАКС РФ по группам технических устройств: ГО, КО, МО, НГДО, ОТОГ, ОХНВП
- Санитарно-эпидемиологической экспертизы продукции.
- Система сертификации ГОСТ Р