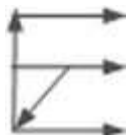


## ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ ЛЕГИРОВАННЫХ ТЕПЛОУСТОЙЧИВЫХ СТАЛЕЙ

<b>ТМЛ-1У</b>		<b>Тип Э-09Х1М</b>
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 25.93.15-037-16302447-2018	AWS:E8013G ISO 3580 E1 CrMoB20	<u>Э-09Х1М-ТМЛ-1У -Ø-ТД</u> Е 15 -Б20

### Основное назначение:



Для ручной дуговой сварки теплоустойчивых сталей марок: 12ХМ, 15ХМ, 12Х1МФ и др., работающих под давлением при температуре до 540° С, и элементов поверхностей нагрева из стали марки 12Х1МФ и ей подобной независимо от рабочей температуры. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз.

### Рекомендуемые значения тока (А):

Диаметр, мм	Пространственное положение сварки		
	нижнее	вертикальное	потолочное
3,0	80-100	60-90	60-90
4,0	130-170	100-140	100-140
5,0	170-200	140-160	140-160

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

### Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач 9,0  
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	Молибден	сера	фосфор
					не более	
0,06-0,12	0,50-0,90	0,15-0,40	0,80-1,20	0,40-0,70	0,025	0,035

#### Механические свойства металла шва и наплавленного металла

Временное сопротивление разрыву, $\sigma_b$ , Н/мм <sup>2</sup>	Относительное удлинение, $\delta_5$ , %	Ударная вязкость, КСУ, Дж/см <sup>2</sup>
не менее		
470	18	88

### СЕРТИФИКАТЫ

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