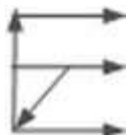


ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ ЛЕГИРОВАННЫХ ТЕПЛОУСТОЙЧИВЫХ СТАЛЕЙ

ТМЛ-ЗУ		Тип Э-09Х1МФ
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 9467-75 ТУ 25.93.15-038-16302447-2018	ISO 3580 E 1CrMoVB20	Э09Х1МФ-ТМЛ-ЗУ -Ø-ТД E 16 -B20

Основное назначение:



Для ручной дуговой сварки паропроводов из теплоустойчивых сталей марок: 12Х1МФ, 15Х1М1Ф, 20ХМФЛ, 15Х1М1ФЛ и др., работающих под давлением при температуре до 540⁰ С, и элементов поверхностей нагрева из сталей марок 12Х1МФ, 12Х2МФБ и 12ХМФСР, независимо от рабочей температуры, а также для заварки дефектов в элементах из тех же сталей. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз.

Рекомендуемые значения тока (А):

Диаметр, мм	Пространственное положение сварки		
	нижнее	вертикальное	потолочное
3,0	80-110	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	Ванадий	сера	фосфор
		Не более				не более	
0,06-0,12	0,50-0,90	0,40	0,80-1,25	0,40-0,70	0,10-0,30	0,025	0,035

Механические свойства металла шва и наплавленного металла

Временное сопротивление разрыву, σ_b , Н/мм ²	Относительное удлинение, δ_5 , %	Ударная вязкость, КСУ, Дж/см ²
не менее		
490	16	78

СЕРТИФИКАТЫ

- НАКС РФ по группам технических устройств: КО, МО, НГДО, ОХНВП
- Санитарно-эпидемиологической экспертизы.

- Система сертификации ГОСТ Р