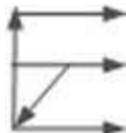


ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ ЖАРОСТОЙКИХ СТАЛЕЙ

ЦТ-15	Тип Э-08Х19Н10Г2Б	
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ 25.93.15-029-16302447-2018	AWS:E347 15	<u>Э-08Х19Н10Г2Б-ЦТ-15-Ø-ВД</u> Е 2453 -Б20

Основное назначение:



Для ручной дуговой сварки ответственных узлов из высоколегированных жаропрочных и жаростойких сталей марок Х18Н9Т-Л, Х20Н12Т-Л, Х16Н13Б, 12Х18Н9Т, 12Х18Н12Т и им подобных, работающих в окислительных средах при температуре (570-650)⁰С и высоком давлении, когда к металлу шва предъявляются требования к стойкости против межкристаллитной коррозии. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз.

Рекомендуемые значения тока (А):

Диаметр, мм	Пространственное положение сварки		
	нижнее	вертикальное	потолочное
2,5	70-90	60-80	60-80
3,0	80-100	70-90	70-90
4,0	110-140	100-125	100-125
5,0	150-180	135-160	-

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

Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач 10-11
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	сера	фосфор
0,05-0,12	1,00-2,50	Не более 1,30	18,00-20,50	8,50-10,50	0,70-1,30, но не менее 8С	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, σ_b , Н/мм ²	Относительное удлинение, δ_5 , %	Ударная вязкость, КСУ, Дж/см ²	Временное сопротивление разрыву, σ_b , Н/мм	Угол загиба, град
540	24	78	540	160

СЕРТИФИКАТЫ

- Санитарно-эпидемиологической экспертизы продукции.
- Система сертификации ГОСТ Р