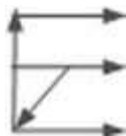


ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ КОРРОЗИОННОСТОЙКИХ СТАЛЕЙ

МЭЗНЖ-13		Тип Э-09Х19Н10Г2М2Б
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ 25.93.15-006-16302447-2018	AWS: E318-15	Э09Х19Н10Г2М2Б-МЭЗНЖ-13-Ø-ВД Е-2005-Б20

Основное назначение:



Для ручной дуговой сварки из коррозионостойких хромоникелемолибденовых сталей марок: 10Х17Н13М2Т, 10Х17Н13М3Т, 08Х21Н6М2Т и им подобных, работающих при температуре до 350°С, когда к металлу шва предъявляются требования стойкости к 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	40-70	40-60	40-60
3,0	70-90	50-80	50-80
4,0	130-150	110-130	110-130
5,0	150-180	120-160	-

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

Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач	13,0
Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг	1,8

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Химический состав наплавленного металла

Массовая доля элементов, %								
углерод	марганец	Никель	Хром	Ниобий	Молибден	кремний	сера	фосфор
≤0,12	1,00-2,50	8,50-12,00	17,00-20,00	0,70-1,30, но не менее 8С	1,80-3,00	1,20	0,020	0,030
						не более		

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	Предел текучести, $\sigma_{0,2}$, Н/мм ²	Относительное удлинение, δ_5 , %	Ударная вязкость, КСЧ, Дж/см ²		Временное сопротивление разрыву, σ_B , Н/мм	Угол загиба, град
			20°С	-20°С		
588	313	22	70	30	588	160

Ферритная фаза 2,0-10,0%

СЕРТИФИКАТЫ

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