

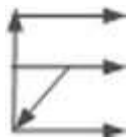
ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ И РАЗНОРОДНЫХ СТАЛЕЙ

ЭА-395/9

ГОСТ 9466-75
ТУ 25.93.15-015-16302447-2018

Э-11Х15Н25М6АГ2-ЭА-395/9-Ø-ВД
Е -Б20

Основное назначение:



Для ручной дуговой сварки ответственных конструкций из легированных сталей повышенной и высокой прочности в термически упрочненном состоянии без последующей после сварки термической обработки, а также сварки углеродистых и низколегированных сталей с аустенитными сталями. 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 | 70-90 | 70-90 |
| 4,0 | 120-140 | 100-130 | 100-130 |
| 5,0 | 140-160 | 130-150 | - |

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

Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач 10,25-11,5

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг 1,6

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Химический состав наплавленного металла

| Массовая доля элементов, % | | | | | | | |
|----------------------------|---------|-----------|-------------|-------------|-----------|----------|--------|
| углерод | кремний | марганец | Хром | Никель | молибден | сера | фосфор |
| Не более | | | | | | Не более | |
| 0,12 | 0,75 | 0,95-2,23 | 13,75-17,25 | 22,75-27,25 | 4,40-7,10 | 0,018 | 0,030 |

Механические свойства металла шва и наплавленного металла

| Механические свойства при температуре 20±10°С металла шва, не менее | | |
|---|---|---|
| Временное сопротивление разрыву, σ_b , Н/мм ² | Относительное удлинение, δ_5 , % | Ударная вязкость, КСУ, Дж/см ² |
| 608 | 30 | 117 |

СЕРТИФИКАТЫ

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