

ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ И РАЗНОРОДНЫХ СТАЛЕЙ

НИИ-48Г		Тип Э-10Х20Н9Г6С
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ 25.93.15-039-16302447-2018	AWS:E307-15	Э-10Х20Н9Г6С-НИИ-48Г-Ø-BC E 0050 -Б20

Основное назначение:



Для ручной дуговой сварки ответственных конструкций из низколегированных и специальных сталей, высокомарганцовистых сталей типа 110Г13Л, а также для сварки таких сталей с хромоникелевыми аустенитными сталями. Сварка во всех пространственных положениях.

Рекомендуемые значения тока (А):

Диаметр, мм	Пространственное положение сварки		
	нижнее	вертикальное	потолочное
3,0	100-130	90-120	90-120
4,0	140-180	120-160	120-160
5,0	190-200	160-180	160-180

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

Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач 11-12

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	сера	фосфор
Не более 0,13	4,80-7,00	0,50-1,20	18,50-21,50	8,50-11,00	Не более 0,020	Не более 0,040

Механические свойства металла шва и наплавленного металла

Механические свойства при температуре 20±10°C металла шва, не менее		
Временное сопротивление разрыву, σ_B , Н/мм ²	Относительное удлинение, δ_5 , %	Ударная вязкость, КСУ, Дж/см ²
540	25	88

СЕРТИФИКАТЫ

- Санитарно-эпидемиологической экспертизы
- Система сертификации ГОСТ Р