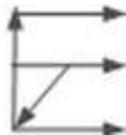


ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ КОРРОЗИОННОСТОЙКИХ СТАЛЕЙ

ОЗЛ-8		Тип Э-07Х20Н9
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ 25.93.15-035-16302447-2018	AWS: E308-15	<u>Э-07Х20Н9-ОЗЛ-8-Ø-ВД</u> Е 2004 -Б20

Основное назначение:



Для ручной дуговой сварки коррозионостойких хромоникелевых сталей, когда к металлу шва не предъявляются жесткие требования 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
2,0	30-50	30-40	30-40
2,5	40-60	40-50	40-50
3,0	50-70	50-60	50-60
4,0	110-130	100-120	100-120
5,0	150-170	120-150	-

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

Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач 12-14
Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг 1,59

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Химический состав наплавленного металла

Массовая доля элементов, %						
углерод	марганец	кремний	Хром	Никель	сера	фосфор
Не более 0,09	1,00-2,00	0,30-1,20	18,00- 21,50	7,50-10,00	Не более 0,020	Не более 0,030

Механические свойства металла шва и наплавленного металла

Механические свойства при температуре 20±10°C, 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	30	98	540	160

СЕРТИФИКАТЫ

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