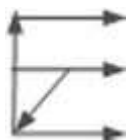


ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ КОРРОЗИОННОСТОЙКИХ СТАЛЕЙ

ЭА-400/10У		Тип Э-07Х19Н11МЗГ2Ф
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ 25.93.15-017-16302447-2018		<u>Э-07Х19Н11МЗГ2Ф-ЭА-400/10У-Ø-ВД</u> Е-2004-Б20

Основное назначение:



Для ручной дуговой сварки оборудования из коррозионностойких хромоникелевых и хромоникелемолибденовых сталей, работающего в агрессивных средах при температуре до 350⁰С и не подвергающегося термообработке после сварки, а также для наплавки второго слоя на кромки деталей из перлитных сталей при сварке с деталями из аустенитных сталей. Сварка во всех пространственных положениях кроме вертикального сверху вниз.

Рекомендуемые значения тока (А):

Диаметр, мм	Пространственное положение сварки		
	нижнее	вертикальное	потолочное
2,5	55-65	50-60	50-60
3,0	80-100	70-90	70-90
4,0	120-150	100-130	100-130
5,0	150-180	-	-

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

Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач	12,0
Расход электродов на 1 кг наплавленного металла	1,8

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Химический состав наплавленного металла

Массовая доля элементов, %								
углерод	кремний	марганец	Хром	Никель	Ванадий	молибден	сера	фосфор
Не более							Не более	
0,10	0,60	1,10-3,1	16,8-19,0	9,0-12,0	0,30-0,75	2,0-3,5	0,025	0,030

Механические свойства металла шва и наплавленного металла

Механические свойства металла шва, не менее				
Временное сопротивление разрыву, σ_b , Н/мм ²	Предел текучести, σ_t , Н/мм ²	Относительное удлинение, δ_5 , %	Ударная вязкость, при Дж/см ²	
			KCU	KCU-20 ⁰ С
550	350	25	90	30

Содержание ферритной фазы в наплавленном металле, % - 2,0-8,0

СЕРТИФИКАТЫ

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