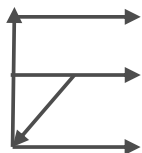


ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ ЖАРОСТОЙКИХ СТАЛЕЙ

ЦТ-15	Тип Э-08Х19Н10Г2Б
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ 14-4-1867-2002	<u>Э-08Х19Н10Г2Б-ЦТ-15-Ø-ВД</u> Е 2453 -Б20

Основное назначение:



Для ручной дуговой сварки ответственных узлов из высоколегированных жаропрочных и жаростойких сталей марок Х18Н9Т-Л, Х20Н12Т-Л, Х16Н13Б, 12Х18Н9Т, 12Х18Н12Т и им подобных, работающих в окислительных средах при температуре (570-650)⁰С и высоком давлении, когда к металлу шва предъявляются требования к 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
2,5	70-90	60-80	60-80
3,0	80-100	70-90	70-90
4,0	110-140	100-125	100-125
5,0	150-180	135-160	-

Род тока — постоянный обратной полярности
Длина дуги — короткая, предельно короткая

Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач	10-11
Расход электродов на 1 кг наплавленного металла	1,7

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Химический состав наплавленного металла

Массовая доля элементов, %							
углерод	марганец	кремний	Хром	Никель	Ниобий	сера	фосфор
0,05-0,12	1,0-2,5	Не более 1,3	18,0-20,5	8,5-10,5	0,7-1,3, но не менее 8С	0,02	0,03

Механические свойства металла шва и наплавленного металла

Механические свойства при температуре 20±10 ⁰ С, 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	24	78	540	160

СЕРТИФИКАТЫ