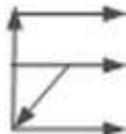


# ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ КОРРОЗИОННОСТОЙКИХ СТАЛЕЙ

<b>ЦЛ-11</b>	<b>Тип Э-08Х20Н9Г2Б</b>	
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ 25.93.15-033-16302447-2018	AWS: E 347 15	<u>Э-08Х20Н9Г2Б-ЦЛ-11-Ø-ВД</u> Е 2005 -Б20

## Основное назначение:



Для ручной дуговой сварки коррозионностойких хромоникелевых сталей марок: 12Х18Н10Т, 12Х18Н9Т, 08Х18Н12Т, 08Х18Н12Б и им подобных, когда к металлу шва предъявляются требования к стойкости против межкристаллитной коррозии.

## Рекомендуемые значения тока (А):

Диаметр, мм	Пространственное положение сварки		
	нижнее	вертикальное	потолочное
2,5	55-65	40-50	40-50
3,0	70-90	50-80	50-80
4,0	130-150	110-130	110-130
5,0	150-180	120-160	-

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

## Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач 10-12  
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	Ниобий	сера	фосфор
0,05-0,12	1,00-2,50	Не более 1,30	18,00-22,00	8,50-10,50	0,70-1,30, но не менее 8С	0,020	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, $\sigma_B$ , Н/мм <sup>2</sup>	Относительное удлинение, $\delta_5$ , %	Ударная вязкость, КСУ, Дж/см <sup>2</sup>	Временное сопротивление разрыву, $\sigma_B$ , Н/мм	Угол загиба, град
539	22	78	539	160

## СЕРТИФИКАТЫ

- Санитарно-эпидемиологической экспертизы продукции.
- Система сертификации ГОСТ Р