

## ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ И РАЗНОРОДНЫХ СТАЛЕЙ

<b>НИИ-48Г</b>		<b>Тип Э-10Х20Н9Г6С</b>
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ 25.93.15-039-16302447-2018	AWS:E307-15	Э-10Х20Н9Г6С-НИИ-48Г-Ø-BC E 0050 -Б10

### 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, $\sigma_B$ , Н/мм <sup>2</sup>	Относительное удлинение, $\delta_5$ , %	Ударная вязкость, КСУ, Дж/см <sup>2</sup>
540	25	88

### СЕРТИФИКАТЫ

- Санитарно-эпидемиологической экспертизы
- Система сертификации ГОСТ Р