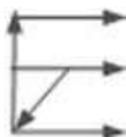


## ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ ЖАРОСТОЙКИХ СТАЛЕЙ

<b>ОЗЛ-9А</b>	<b>Тип Э-28Х24Н16Г6</b>
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ 25.93.15-032-16302447-2018	<u>Э28Х24Н16Г6-ОЗЛ-9А-Ø-ВД</u> Е -097-РБ20

### Основное назначение:



Для ручной дуговой сварки жаростойких сталей 12Х25Н16Г7АР, 4Х25Н20С2, Х18Н35С2 и им подобных, работающих в окислительных средах при температуре до 1050°С и науглероживающих средах при температуре до 1000°С. Могут использоваться для сварки сталей 20Х23Н18 И 20Х23Н13. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз.

### Рекомендуемые значения тока (А):

Диаметр, мм	Пространственное положение сварки		
	нижнее	вертикальное	потолочное
3,0	70-90	50-80	50-80
4,0	110-130	90-110	90-110
5,0	140-160	-	-

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

### Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач	13-14
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	Никель	Хром	кремний	сера	фосфор
				не более		
0,22-0,35	5,00-7,50	14,50-17,00	22,50-26,00	0,50	0,020	0,035

#### Механические свойства металла шва и наплавленного металла

Механические свойства при температуре 20±10°С металла шва, не менее		
Временное сопротивление разрыву, $\sigma_B$ , не менее, Н/мм <sup>2</sup>	Относительное удлинение, $\delta_5$ , не менее, %	Ударная вязкость, КСУ, Дж/см <sup>2</sup>
588	25	98

### СЕРТИФИКАТЫ

- Санитарно-эпидемиологической экспертизы продукции.