

Область применения

Для сварки теплоустойчивых сталей с высоколегированными жаропрочными сталями, а также для сварки ответственных конструкций из закаливаемых сталей без последующей термообработки, работающих при температуре 550-600°C. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального «сверху-вниз», на постоянном токе обратной полярности.

Характеристики электродов

Покрытие - основное

Коэффициент наплавки - 14,5-15,0 г/А.ч

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла - 1,7 кг

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	Кремний	Марганец	Хром	Никель	Молибден	Титан	Сера	Фосфор
							не более	
до 0,11	до 0,45	1,40-2,60	22,0-26,0	57,0-61,5	8,8-11,0	до 0,10	0,016	0,023

Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление, σ_b , МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, a_n , Дж/см ²
637	25	120

Геометрические размеры электродов и сила тока при сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
3,0	350	70-95
4,0	450	100-125
5,0	450	120-145

Технологические особенности сварки

Сварку следует производить на короткой и предельно короткой длине дуги по очищенным кромок.

Прокалка перед сваркой: 190-210°C - 1 час.

АНЖР-1-d-ВД
Е-001-Б20

ГОСТ 9466
ТУ 1273-032-4620495-2000