

## 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 450-550°С. 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 - 1,6 кг

## Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	Кремний	Марганец	Хром	Никель	Молибден	Титан	Сера не более	Фосфор не более
до 0,10	до 0,50	1,20-2,50	22,5-26,0	38,0-42,0	6,30-8,8	до 0,10	0,016	0,025

## Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление, $\sigma_b$ , МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, $a_n$ , Дж/см <sup>2</sup>
600	35	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 кромкам.  
 Прокалка перед сваркой: 190-210°С - 1 час.

АНЖР-2-d-ВД  
 Е-001-Б20

ГОСТ 9466  
 ТУ 1273-033-46204995-2000

Электроды сертифицированы сертификационным центром Республики Беларусь.