

**ЦЛ-11**ГОСТ 10052 Э 08Х20Н9Г2Б  
ISO 3581 E 20.9Nb B20AWS A5.4 E347.15  
DIN 8556 E 19.9Nb B20

## Область применения

Для сварки ответственных конструкций из коррозионно-стойких хромоникелевых сталей 12Х18Н10Т, 12Х18Н9Т, 08Х18Н12Т, 08Х18Н12Б и им подобных, когда к металлу шва предъявляются требования по стойкости к межкристаллитной коррозии. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального "сверху-вниз", на постоянном токе обратной полярности.

## Характеристики электродов

Покрытие - основное

Коэффициент наплавки - 12,5 г/А.ч

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла - 1,8 кг

### Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	Кремний, не более	Марганец	Хром	Никель	Ниобий	Сера   Фосфор не более	
0,05-0,12	1,3	1,0-2,5	18,0-22,0	8,0-10,5	0,7-1,3 но не менее 8 С	0,020	0,030

### Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление, $\sigma_b$ МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, $a_k$ , Дж/см <sup>2</sup>	Ферритная фаза, %
540	22	80	2,0-10,0

### Геометрические размеры электродов и сила тока при сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
2,0	250; (300)	40-60
2,5	300; (350)	60-80
3,0	350	70-90
4,0	350	130-150
5,0	350; 450	150-180

## Особые свойства

Металл шва отличается повышенной коррозионной стойкостью в агрессивных средах при температуре 450-600°C.

Металл шва стоек к межкристаллитной коррозии по методу АМУ ГОСТ 6032

## Технологические особенности сварки

Сварка производится короткой дугой.

Прокалка перед сваркой: 330-350° С - 1 час.

**Э-08Х20Н9Г2Б-ЦЛ-11-d-ВД**  
**Е-2005-Б20**

ГОСТ 9466, ГОСТ 10052  
ТУ 1273-013-46204995-99

Электроды сертифицированы сертификационными центрами Украины и Республики Беларусь.  
НАКС на ОХНВП (  $\varnothing$  3,0;4,0мм), на НГДО (  $\varnothing$  3,0;4,0;5,0мм)