

ГОСТ 9467 Э-09Х1МФ
ISO 3580 E1 CrMoV B20

AWS A 5.5 E6015
DIN 8575 EKb CrMoV 1B20

ЦЛ-39

Область применения

Для сварки легированных теплоустойчивых хромомолибденовых сталей марок 12Х1МФ и 15Х1МФ, работающих при температуре до 585°С. Сварка во всех пространственных положениях кроме вертикального «сверху-вниз», на постоянном токе обратной полярности.

Характеристики электродов

Покрытие - основное

Коэффициент наплавки - 9,5-10,0 г/А.ч

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла - 1,65 кг

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	Кремний	Марганец	Хром	Молибден	Ванадий	Сера Фосфор не более	
						Сера	Фосфор
0,06-0,12	0,15-0,40	0,5-0,9	0,80-1,25	0,40-0,70	0,10-0,30	0,025	0,030

Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление, σ , МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, a_k , Дж/см ²
490	16	78

Геометрические размеры электродов и сила тока при сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
2,5	250; 300	65-90

Особые свойства

После сварки требуется термическая обработка изделий - высокий отпуск при температуре $735 \pm 15^\circ\text{C}$ с выдержкой не менее 5 час. Сварка короткой дугой.

Технологические особенности сварки

Перед сваркой необходим предварительный и сопутствующий подогрев изделий до температуры 250-400°С. Прокатка перед сваркой: 340-380°С -1,5-2 часа.

Э-09Х1 МФ-ЦЛ-39-d-ТД
Е-17-Б20

ГОСТ 9466, ГОСТ 9467
ТУ 1272-040-27286438-2001

Электроды сертифицированы сертификационными центрами Украины и Республики Беларусь.
НАКС на ОХНВП; КО