

ЦТ-15

ГОСТ 10052 Э08Х19Н10Г2Б

AWS A5.4 E347.15

ISO 3581 E 20.10 Nb B20 DIN 8556 E 20.10 Nb B20

Область применения

Для сварки ответственных узлов конструкций из аустенитной стали марок Х20Н12ТЛ, Х16Н13Б, 12Х18Н9Т, 12Х18Н12Т и им подобных, работающих при температуре 570-650°C и высоком давлении, а также для сварки сталей тех же марок, когда к металлу шва предъявляются требования стойкости к межкристаллитной коррозии. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального "сверху-вниз", на постоянном токе обратной полярности.

Характеристики электродов

Покрытие - основное

Коэффициент наплавки - 10-11 г/А.ч

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла - 1,6 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	18,0-20,5	8,5-10,5	0,7-1,3 но не менее 8 С	0,020	0,030

Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление, σ_t , МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, a_k , Дж/см ²
539	24	78

Геометрические размеры электродов и сила тока при сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
2,5	250	75-90
3,0	300; 350	80-100
4,0	350	100-140
5,0	350; 450	135-180

Особые свойства

Металл шва стоек к межкристаллитной коррозии по методу АМ или АМУ по ГОСТ 6032, обладает высокой длительной прочностью при рабочих температурах. Содержание ферритной фазы в наплавленном металле 2-5,5%.

Технологические особенности сварки

Прокалка перед сваркой: 320-350° С - 1,5-2 час.

Э-08Х19Н10Г2Б-ЦТ-15-d-ВД

E-2453-B20

ГОСТ 9466, ГОСТ 10052

ТУ 1273-025-46204995-99

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