

ГОСТ 10052 Э-08Х14Н65М15В4Г2
ISO 3581 E NiCr14Mo15B4Mn2B20

DIN 8556 ENiCr14Mo15B4Mn2B20
AWS A5.4 E NiCrMo5

ЦТ-28

Область применения

Для сварки конструкций из разнородных сталей, работающих при температуре до 565°C и сплавов на никелевой основе ХН78Т, ХН70ВМЮТ и др. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального “сверху-вниз”, на постоянном токе обратной полярности.

Характеристики электродов

Покрытие - основное

Коэффициент наплавки - 10,5 г/А.ч

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла - 1,5 кг

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	Кремний	Марганец	Хром	Никель	Молибден	Вольфрам	Сера не более	Фосфор не более
до 0,10	до 0,50	1,5-2,5	12,5-15,5	основа	13,5-16,0	3,5-4,5	0,018	0,020

Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление, σ_b , МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, a_{k1} , Дж/см ²
539	20	98

Геометрические размеры электродов и сила тока при сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
3,0	300	70-100
4,0	350	100-140

Особые свойства

Обеспечивают получение металла шва с высокой жаропрочностью и жаростойкостью. Термической обработки после сварки не требуется.

Технологические особенности сварки

Сварку проводят узкими валиками шириной не более 2,5 диаметра электрода.

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

Э-08Х14Н65М15В4Г2-ЦТ-28-d-ВД
Е-000-Б20

ГОСТ 9466, ГОСТ 10052
ТУ 1273-052-27286438-2002