

ГОСТ 10052 Э-11Х15Н25М6АГ2 ОСТ В5.Р 9374-81

ISO 3581 E 17.15 5B20 AWS A5.4 E317.15 DIN 8556 E17.25 5 B20

ЭА-395/9

Область применения

Для сварки конструкций из перлитных сталей с аустенитными сталями типа 08Х18Н10Т и 10Х17Н13М2Т, а также для сварки между собой различных марок жаропрочных хромоникелевых сталей аустенитного класса, без требования стойкости против межкристаллитной коррозии и работающих при температуре до 700°С. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального “сверху-вниз”, на постоянном токе обратной полярности.

Характеристики электродов

Покрытие - основное

Коэффициент наплавки - 10,9-12,0 г/А.ч

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла - 1,6 кг

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	Кремний, не более	Марганец	Хром	Никель	Молибден	Сера Фосфор	
						не более	
0,08 - 0,14	0,70	1,00-2,30	13,5-17,0	23,0-27,0	4,5-7,0	0,020	0,030

Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление, σ_b , МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, a_k , Дж/см ²
608	30	117,6

Геометрические размеры электродов и сила тока при сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
2,0	200; 250	30-50
2,5	250	50-65
3,0	300;350	60-100
4,0	350	100-150
5,0	350; 450	140-180

Особые свойства

Склонны к образованию пор при сварке в потолочном положении при массовой доле азота в металле шва более 0,12%.

Технологические особенности сварки

Сварку следует вести очень короткой дугой, поверхности деталей должны быть тщательно зачищены.

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

Э-11Х15Н25М6АГ2-ЭА-395/9-d-ВД

ТУ 1273-014-46204995-99

Е-001-Б20

ГОСТ 9466, ГОСТ 10052, ОСТ В5.Р 9374-81

Электроды сертифицированы сертификационными центрами Украины и Республики Беларусь.

Российским Морским Регистром судоходства по категории А-10SP, Российским Речным Регистром

НАКС на ОХНВП, КО, НГДО (\varnothing 3,0;4,0;5,0мм)