

ГОСТ 10052 Э07Х19Н11М3Г2Ф
ISO 3581 E 19.12.3B20

AWS A5.4 E317.15
DIN 8556 E 19.12.3B20

ЭА-400/10У

Область применения

Для сварки конструкций из коррозионно-стойких сталей аустенитного класса марок 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т и им подобных, 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

Покрывание - основное

Коэффициент наплавки - 12 г/А.ч

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

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	Кремний, не более	Марганец	Хром	Никель	Молибден	Ванадий	Сера не более	Фосфор не более
0,09	0,60	1,5-3,0	17,0-20,0	9,5-12,0	2,0-3,5	0,35-0,75	0,020	0,030

Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление, σ_b , МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, a_n , Дж/см ²
550	25	90

Геометрические размеры электродов и сила тока при сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
2	200; 250	35-55
2,5	250	50-65
3,0	300; 350	60-100
4,0	350	110-150
5,0	350; 450	120-170

Особые свойства

Содержание ферритной фазы в наплавленном металле после сварки - 2-8%. Металл шва стоек к межкристаллитной коррозии. Наплавленный металл стоек против образования горячих трещин.

Технологические особенности сварки

Перед сваркой поверхности, подлежащие сварке, должны быть зачищены до металлического блеска.

Прокалка перед сваркой: 120-150° С - 2-2,5 час.

Э-07Х19Н11М3Г2Ф-ЭА-400/10У-d-ВД
Е-2214-Б20

ГОСТ 9466, ГОСТ 10052
ТУ 1273-015-46204995-99

Электроды сертифицированы сертификационными центрами Украины и Республики Беларусь.
Российским Морским Регистром судоходства по категории А-6, Российским Речным Регистром
НАКС на ОХНВП, КО, НГДО (\varnothing 3,0; 4,0мм)