

НИАТ-1ГОСТ 10052 Э-08Х17Н8М2
ISO 3581 E17.8 MoR B20AWS A5.4 E 305.15
DIN 8556 E 17.8 MoR B20**Область применения**

Для сварки конструкций из коррозионностойких хромоникелевых сталей марок 08Х18Н10, 12Х18Н10Т, 10Х17Н13М2Т и им подобных, когда к металлу шва предъявляют требования стойкости к МКК. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального «сверху-вниз», на постоянном токе обратной полярности.

Характеристики электродов

Покрытие - рутилово-основное

Коэффициент наплавки - 10,0 г/А.ч

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

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	Кремний	Марганец	Хром	Никель	Молибден	Сера	Фосфор
						не более	
0,05-0,12	до 1,0	0,8-2,0	15,5-19,50	7,20-10,0	1,40-2,50	0,020	0,030

Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление, σ_b , МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, a_{ch} , Дж/см ²	Ферритная фаза, %
539	30	98	2,0-10,0

Геометрические размеры электродов и сила тока при сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
2,0	250	30-50
2,5	250	40-70
3,0	250	50-90
4,0	350	100-150
5,0	350	130-170

Особые свойства

Обеспечивают получение наплавленного металла, стойкого к МКК без провоцирующего отпуска. Устойчив против образования горячих трещин.

Технологические особенности сварки

Электроды наиболее эффективны при сварке тонколистового металла.

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

Э-08Х17Н8М2-НИАТ-1-d-ВД
Е-2005-РБ20

ГОСТ 9466, ГОСТ 10052
ТУ 1273-116-27286438-2007