

**НИАТ-5**

ГОСТ 10052 Э-11Х15Н25М6АГ2

ISO 3581 E16.25.6 B30

DIN 8556 E16.25.6 B30

**Область применения**

Для сварки ответственных конструкций из легированных сталей повышенной и высокой прочности в термически упрочненном состоянии без последующей после сварки термической обработки, в т.ч. сталей марок 30ХГСА и 30ХГСНА, а также для сварки низколегированных и легированных сталей с аустенитными сталями. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального "сверху-вниз", на постоянном токе обратной полярности.

**Характеристики электродов**

Покрытие - основное

Коэффициент наплавки - 12,0 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	
0,08-0,14	до 0,70	1,0-2,30	13,50-17,0	23,0-27,0	4,5-7,0	0,020	0,030

**Механические свойства металла шва, не менее**

Временное сопротивление, $\sigma_b$ , МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, $a_{k1}$ , Дж/см <sup>2</sup>
588	30	98,0

**Геометрические размеры электродов и сила тока при сварке**

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
2,0	200	30-50
2,5	250	40-70
3,0	250	50-80
4,0	350	100-140
5,0	350	130-170

**Особые свойства**

Электроды отличаются минимальной склонностью к образованию горячих и холодных трещин.

**Технологические особенности сварки**

Необходима тщательная зачистка поверхности свариваемых деталей. Сварку следует вести короткой дугой. Прокалка перед сваркой: 240-250°C - 1 час.

Э-11Х15Н25М6АГ2-НИАТ-5-d-ВД  
E-000-B20

ГОСТ 9466, ГОСТ 10052  
ТУ 1273-061-27286438-2003