

ГОСТ 10052 Э-10Х20Н9Г6С
ISO 3580 E18.8Mn B20

AWSA5.4 E 209-15
DIN 8556 E18.8Mn6 B20

НИИ-48Г

Область применения

Для сварки ответственных конструкций из низколегированных и специальных сталей, высокомарганцовистых сталей типа 110Г13Л, а также для сварки указанных сталей с хромоникелевыми аустенитными сталями. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального «сверху-вниз», на постоянном токе обратной полярности.

Характеристики электродов

Покрытие - основное

Коэффициент наплавки - 11,5 г/А.ч

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла - 1,7 кг

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	Кремний	Марганец	Хром	Никель	Сера	Фосфор
					не более	
до 0,13	0,5-1,20	4,8-7,0	18,5-21,5	8,5-11,0	0,020	0,040

Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление, σ_b , МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, a_k , Дж/см ²
540	25	88

Геометрические размеры электродов и сила тока при сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
3,0	350	70-130
4,0	450	110-180
5,0	450	140-200

Особые свойства

Обеспечивают получение металла шва с достаточной жаростойкостью до температуры 800°C.

Технологические особенности сварки

Прокалка перед сваркой: 200°C -1час.

Э-10Х20Н9Г6С-НИИ-48Г-d-BC
E-0050-B20

ГОСТ 9466, ГОСТ 10052
ТУ 1273-045-27286438-2001

Электроды сертифицированы сертификационными центрами Украины и Республики Беларусь.