

ГОСТ 10052 Э-09Х19Н10Г2М2Б
ISO 3581 E 20.12.3Nb B20

AWS A5.4 E347.15
DIN 8556 E 20.12.3Nb B20

НЖ-13

Область применения

Для сварки ответственных конструкций из коррозионно-стойких хромоникелемолибденовых сталей марок 10Х17Н13М2Т, 10Х17Н13М3Т, 08Х21Н6М2Т и им подобных, работающих при температуре до 350°С, когда к металлу шва предъявляют высокие требования по стойкости к межкристаллитной коррозии. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального “сверху-вниз”, на постоянном токе обратной полярности.

Характеристики электродов

Покрытие - основное

Коэффициент наплавки - 10-12 г/А.ч

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла - 1,5 кг

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	Кремний	Марганец	Хром	Никель	Молибден	Ниобий	Сера не более	Фосфор не более
до 0,12	до 1,2	1,0-2,5	17-20	8,5-12,0	1,8-3,0	0,7-1,3 но не менее 8 С	0,020	0,030

Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление, σ_b , МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, a_k , Дж/см ²
588	22	68,6

Геометрические размеры электродов и сила тока при сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
3,0	300; 350	60-90
4,0	350	110-140
5,0	350; 450	120-180

Особые свойства

Обеспечивают получение металла шва, стойкого к межкристаллитной коррозии при испытаниях по методу АМУ ГОСТ 6032. Содержание ферритной фазы в наплавленном металле 2,0-10%

Технологические особенности сварки

Прокалка перед сваркой: 320-360° С - 1 час.

Э-09Х19Н10Г2М2Б-НЖ-13-d-BC
E-2005-B20

ГОСТ 9466, ГОСТ 10052
ТУ 1273-026-46204995-99

Электроды сертифицированы сертификационными центрами Украины и Республики Беларусь.
НАКС на ОХНВП(\varnothing 3,0;4,0мм), на НГДО (\varnothing 3,0;4,0;5,0мм)