

ОЗЛ-6ГОСТ 10052 Э10Х25Н13Г2
ISO 3581 E 25.12 B20AWSA5.4 E 309-15
DIN 8556 E 25.12 B20**Область применения**

Для сварки литья и проката из высоколегированных сталей марок 20Х23Н13, 20Х23Н18 и им подобных, когда к металлу шва предъявляются требования стойкости к межкристаллитной коррозии. Могут быть использованы для сварки конструкций из стали марки 20Х25Н20С2 и углеродистых сталей со сталями аустенитного класса. 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 - 1,6 кг

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	Кремний	Марганец	Хром	Никель	Серя Фосфор	
					не более	
до 0,12	до 1,0	1,0-2,5	22,5-27,0	11,5-14,0	0,020	0,030

Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление, σ_b , МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, a_k , Дж/см ²	Ферритная фаза, %
540	25	88	2,0-10,0

Геометрические размеры электродов и сила тока при сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
2,0	250; (300)	40-70
3,0	350	60-90
4,0	350; 450	100-140
5,0	350; 450	135-160

Особые свойства

Обеспечивают получение металла шва с высокой жаростойкостью до температуры 1000°С и стойкостью к МКК.

Технологические особенности сварки

Сварку производят только на короткой дуге по очищенным кромкам.
Прокалка перед сваркой: 330-350°С -1 час.

Э10Х25Н1 3Г2-ОЗЛ-6-d-ВД
Е-2005-Б20ГОСТ 9466, ГОСТ 10052
ТУ 1273-010-46204995-99

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