

ГОСТ 10052 Э-07Х20Н9
ISO 3581 E19.9 B20

AWSA5.4 E 308.15
DIN 8556 E 19.9 B20

ОЗЛ-8

Область применения

Для сварки конструкций из коррозионностойких сталей марок 08Х18Н10, 12Х18Н9, 08Х18Н10Т и им подобных, когда к металлу шва не предъявляются жестких требований к стойкости против межкристаллитной коррозии. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального «сверху вниз», на постоянном токе обратной полярности.

Характеристики электродов

Покрытие - основное

Коэффициент наплавки - 13 г/А.ч

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

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	Кремний	Марганец	Хром	Никель	Сера	Фосфор
					не более	
до 0,09	0,3-1,2	1,0-2,0	18,0-21,5	7,5-10,0	0,020	0,030

Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление, σ_b , МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, a_{ch} , Дж/см ²
540	30	98

Геометрические размеры электродов и сила тока при сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
2,0	200; 250	30-40
2,5	250	40-60
3,0	300; 350	50-70
4,0	350	110-130
5,0	350; 450	150-170

Особые свойства

Содержание ферритной фазы в наплавленном металле после сварки - 2,0-8,0%.

Технологические особенности сварки

Рекомендуется производить сварку короткой дугой.

Прокалка перед сваркой: 330-350°C -1 час.

Э-07Х20Н9-ОЗЛ-8-d-ВД
Е-2004-Б20

ГОСТ 9466, ГОСТ 10052
ТУ 1273-011-46204995-99

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)