

ОЗЛ-9А

ГОСТ 10052 Э28Х24Н16Г6

ISO 3581 E 25.16 Mn B20

DIN 8556 E 25.16 Mn6R B20

Область применения

Для сварки конструкций из жаростойких сталей марок 12Х25Н16Г7АР, 45Х25Н20С2, Х18Н35С2 и им подобных, работающих в окислительных средах при температуре до 1000°С. Могут быть использованы для сварки сталей 20Х23Н13, 20Х23Н18. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального «сверху-вниз», на постоянном токе обратной полярности.

Характеристики электродов

Покрытие - рутилово-основное

Коэффициент наплавки - 13,5 г/А.ч

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

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	Кремний	Марганец	Хром	Никель	Сера Фосфор	
					не более	
0,22-0,35	до 0,50	5,0-7,5	22,5-26,0	14,5-17,0	0,020	0,035

Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление, σ_t , МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, a_k , Дж/см ²
590	25	98

Геометрические размеры электродов и сила тока при сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
2,5	300	40-70
3,0	350	70-90
4,0	350	110-130

Особые свойства

Обеспечивают получение металла шва с достаточной жаростойкостью и высокой жаропрочностью.

Прокатка перед сваркой: 180-200°С -1 час.

Технологические особенности сварки

При сварке жестких конструкций или толстостеновой стали целесообразна сварка корневого шва электродами марки ГС-1. Рекомендуется облицовка швов, обращенных к рабочей среде в 1-2 слоя электродами марок: для науглероживающих атмосфер - ОЗЛ/ЦТ-31М, для окислительных - ОЗЛ-35 или ОЗЛ-5.

Э-28Х24Н16Г6-ОЗЛ-9А-d-ВД
Е-097-РБ20

ГОСТ 9466, ГОСТ 10052
ТУ 1273-012-46204995-99

Электроды сертифицированы сертификационными центрами Украины и Республики Беларусь.