

ГОСТ 9467- Э-09Х1М
ISO 3580 E1 CrMo B20

AWS A5.5 E6015
DIN 8575 E Kb,CrMo120

ТМЛ-1У

Область применения

Для сварки стыков паропроводов, работающих при температуре до 500°С. Сварка производится во всех пространственных положениях, кроме вертикального «сверху-вниз», на постоянном токе обратной полярности.

Характеристики электродов

Покрытие - основное

Коэффициент наплавки - 9,0 г/А.ч

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

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	Кремний	Марганец	Хром	Молибден	Сера	Фосфор
					не более	
0,06-0,12	0,15-0,40	0,5-0,9	0,80-1,20	0,40-0,70	0,025	0,035

Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление, σ_b , МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, a_k , Дж/см ²
470	18	88

Геометрические размеры электродов и сила тока при сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
3,0	350	80-110
4,0	350; 450	130-170
5,0	450	170-200

Особые свойства

Обладают хорошей стабильностью дуги и отделимостью шлака.

Допускают сварку в узкую разделку с общим углом скоса кромок 15 градусов.

Технологические особенности сварки

Сварку производят на короткой дуге по очищенным крокам. Возможно кратковременное удлинение дуги без образования пор. Прокатка перед сваркой 360-400°С - 1 час.

Э-09Х1М-ТМЛ-1У-d-ТД
Е-15-Б20

ГОСТ 9466, ГОСТ 9467
ТУ 1272-049-27286438-2002

Электроды сертифицированы сертификационным центром Украины.
НАКС на ОХНВП; КО