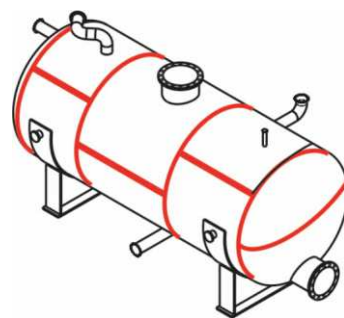


Электрод ЦЛ-11



Электроды для высококачественной сварки ответственных деталей из коррозионностойких хромоникелевых сталей типа 12X18H10T, 12X18H9T, 08X18H12T, 08X18H12Б, AISI 321, AISI 347 и им подобных, когда к металлу шва предъявлены жёсткие требования по стойкости к межкристаллитной коррозии по методу АМУ.



ГОСТ 10052-75	Э 08Х20Н9Г2Б
EN 1600	E 19 9 Nb R 12
AWS A 5.4	E 347-15

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

ZELLER ЦЛ-11 электроды для высококачественной сварки ответственных деталей и элементов конструкций, сосудов, узлов и агрегатов из коррозионностойких хромоникелевых сталей типа 12X18H10T, 12X18H9T, 08X18H12T, 08X18H12Б, AISI 321, AISI 347 и им подобных, когда к металлу шва предъявлены жёсткие требования по стойкости к межкристаллитной коррозии по методу АМУ. Электроды ZELLER ЦЛ-11 нашли широкую область применения при изготовлении котельного, газового, нефте- и газодобывающего, химического и нефтехимического оборудования.

СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ:

DIN, AISI		ГОСТ (для СНГ)			
347		06X18H11	12H18H10T	08X18H12T	12X18H9T
321		08X18H10	08X18H12Б	03X18H11	X16H13Б
		08X18H10T	X20H12ТЛ	08X22H6T	

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	S	P	Fe
0,05 - 0,12	≤ 1,3	1,0 - 2,5	18,0 - 27,0	8,0 - 10,5	0,7 – 1,3 но не более 8хС	не более 0,02	не более 0,03	основа

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

Предел текучести, МПа	Временное сопротивление разрыву, МПа	Относительное удлинение, %	Твердость, HRC	Твердость, HB	Ударная вязкость, Дж/см ²	Металл шва	тах рабочая температура, °С
400	540	22	-	-	80	Fe-Cr-Ni-Nb	450

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА

Диаметр электрода Ø, мм	Длина электрода L (мм)	Сила тока, А	Фасовка, кг
2,5	300	50-65	3,0
3,2	300	70-90	3,0
4,0	350	130-150	5,0

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

DC+



ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:

