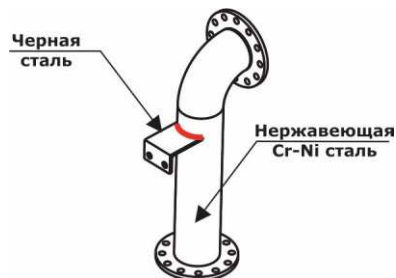


Электрод ОЗЛ-6



ZELLER ОЗЛ-6 электрод для сварки и ремонта ответственных деталей и узлов оборудования из жаростойкой стали марок 20Х23Н13, 20Х23Н18 и им подобных, работающих при высокой температуре до 1000°С в окислительных средах.

ГОСТ 10052-75	Э 10Х25Н13Г2
ISO 3581	E 23 12L B20
AWS A 5.4	E 309-15



ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

ZELLER ОЗЛ-6 электрод с основным типом покрытия электрода и легированным хромом и никелем сердечником. Рекомендован для сварки и ремонта ответственных деталей и узлов оборудования из листовой и литейной жаростойкой стали марок 20Х23Н13, 20Х23Н18 и им подобных, работающих при высокой температуре до 1000°С в окислительных средах. Металла шва обладает стойкостью к межкристаллитной коррозии по методу АМУ ГОСТ 6032. ZELLER ОЗЛ-6 позволяет осуществлять сварку низколегированных и углеродистых сталей с высоколегированными аустенитными сталями, даёт возможность сварки сталей 15Х25Т и 25Х25Н20С2

СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ:

DIN, AISI		ГОСТ (для СНГ)			
309		20Х23Н13	08Х18Н12Т	12Х18Н10Т	
		20Х23Н18	08Х18Н12Б	12Х18Н9Т	

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ:

C	Si	Mn	Cr	Ni	S	P	Fe
≤ 0,12	≤ 0,1	1,0 - 2,5	22,5 - 27,0	11,5 - 14,0	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	max рабочая температура, °С
-	540	25	-	-	90	Fe-Cr-Ni	1050

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА

Диаметр электрода Ø, мм	Длина электрода L (мм)	Сила тока, А	Фасовка, кг
2,5	300	50-80	3,0
3,2	300	80-110	3,0
4,0	350	100-140	5,0

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

AC; DC+

ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:

