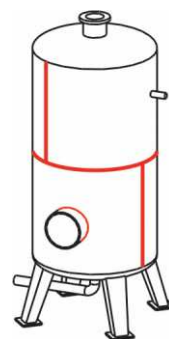


# Электрод ОЗЛ-8



Электрод для сварки ответственных узлов и элементов сварных конструкций из хромоникелевых коррозионностойких сталей.

|               |             |
|---------------|-------------|
| ГОСТ 10052-75 | Э 07Х20Н9   |
| ISO 3581      | E 19 9 B 20 |
| AWS A 5.4     | E 308-15    |



## ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

**ZELLER ОЗЛ-8** электрод с основным типом покрытия и легированным сердечником для выполнения сварочных и ремонтных работ ответственных узлов и элементов сварных конструкций из хромоникелевых коррозионно-стойких сталей марок 08Х18Н10, 08Х18Н10Т, 12Х18Н9 и им подобных, когда к металлу шва нет жестких требований по стойкости к межкристаллитной коррозии.

## СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ:

| DIN, AISI |  | ГОСТ (для СНГ) |           |            |             |
|-----------|--|----------------|-----------|------------|-------------|
| 308       |  | 03Х18Н11       | 12Х18Н10Т | 10Х14АГ15  | 08Х18Н10Т   |
|           |  | 06Х18Н11       | 12Х18Н9   | 07Х21Г7АН5 | 10Х14Г14М4Т |
|           |  | 08Х18Н10       | 07Х18Н10Т |            |             |

## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ:

| C      | Si      | Mn        | Cr          | Ni         | S                | P                | Fe     |
|--------|---------|-----------|-------------|------------|------------------|------------------|--------|
| ≤ 0,09 | 0,3-1,2 | 1,0 - 2,0 | 18,0 - 21,5 | 7,5 - 10,0 | не более<br>0,02 | не более<br>0,03 | основа |

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

| Предел текучести, МПа | Временное сопротивление разрыву, МПа | Относительное удлинение, % | Твердость, HRC | Твердость, HB | Ударная вязкость, Дж/см <sup>2</sup> | Металл шва | max рабочая температура, °C |
|-----------------------|--------------------------------------|----------------------------|----------------|---------------|--------------------------------------|------------|-----------------------------|
| 400                   | 540                                  | 30                         | -              | -             | 100                                  | Fe-Cr-Ni   | -                           |

## РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА

| Диаметр электрода Ø, мм | Длина электрода L (мм) | Сила тока, А | Фасовка, кг |
|-------------------------|------------------------|--------------|-------------|
| 2,5                     | 300                    | 40-70        | 3,0         |
| 3,2                     | 300                    | 70-100       | 3,0         |
| 4,0                     | 350                    | 100-140      | 5,0         |

## СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

DC+

## ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:

