

Электрод ОЗЛ-9А



Электроды ZELLER ОЗЛ-9А для сварки и ремонта конструкций и их элементов из жаростойких сталей подвергающихся воздействию окислительных и науглероживающих сред при высокой температуре.

ГОСТ 10052-75	Э-28Х24Н16Г6
ISO 3581	E 25 16 Mn B20
AWS A 5.4	E 310-15

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

Электроды ZELLER ОЗЛ-9А рекомендованы для сварки, ремонта и восстановления конструкций и их элементов из жаростойких сталей типа 12Х25Н16Г7АР, 45Х25Н20С2, Х18Н35С2 и им подобным, которые подвергаются воздействию окислительных сред при температуре до 1050°С и науглероживающих при температуре до 1000°С. Позволяют осуществлять сварку стали 20Х23Н13 и 20Х23Н18.

СВАРИВАЕМЫЕ СТАЛИ:

DIN, AISI		ГОСТ (для СНГ)			
314		12Х25Н16Г7АР	20Х23Н18	Х18Н35С2	10Х25Н20
310		45Х25Н20С2	10Х23Н18	20Х23Н13	20Х25Н20С2

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ:

C	Si	Mn	Cr	Ni	S	P	Fe
0,22 - 0,35	≤ 0,5	5,0 - 7,5	22,5 - 26,0	14,5 - 17,0	не более 0,02	не более 0,035	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	590	25	-	-	98	Fe-Cr-Ni-Mn	1150

РЕКОМЕНДУЕМЫЕ ПАРАМЕТРЫ ТОКА, ФАСОВКА

Диаметр электрода Ø, мм	Длина электрода L (мм)	Сила тока, А	Фасовка, кг
2,5	300	40-70	
3,2	300	50-90	
4,0	350	90-130	

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ:

AC; DC+

ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ:

