

Электроды сварочные ЦЛ-11 Плазма

Применяются для сварки емкостей, сосудов, работающих под давлением, трубопроводов, деталей оборудования в пищевой и нефтехимической промышленности, энергетическом машиностроении, энергетике.



ВИД ПОКРЫТИЯ - рутиловое

AWS A 5.4:E 347-16

ISO 3581-A-E 19 9 Nb R 12

Электроды ЦЛ-11 Плазма с рутиловым покрытием применяемый для сварки устойчивых аустенитных коррозионностойких сталей 12X18H10T, 12X18H9T, 08X18H12T, 08X18H12Б, AISI 321, AISI 304, AISI 347 и им подобных, работающих в агрессивных средах при температуре до 450°C. Применяются для сварки емкостей, сосудов, работающих под давлением, трубопроводов, деталей оборудования в пищевой и нефтехимической промышленности, энергетическом машиностроении, энергетике. Применяются при сварке во всех пространственных положениях на постоянном токе обратной полярности и переменным током от трансформатора с напряжением холостого хода не менее 50 В. Рекомендуется сваривать в нижнем положении на средних токах. Сварку необходимо выполнять короткой дугой, без поперечных колебаний.

При нормальных условиях хранения не требуют прокаливания перед сваркой. В случае увлажнения прокаливание: 350-370°C в течение 60 мин., макс. 3 раза.

Отличные механические свойства наплавленного металла и повышенная коррозионная стойкость в агрессивных средах при температурах до 450°C. Отмечены высокие сварочно-технологические свойства, малое разбрызгивание, практически самоотделение шлаковой корки, и формирование шва с плавным переходом к основному металлу.

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

Mn	Si	C	P	S	Mo	Cr	Cu	Ni	Nb+Ta
≤ 2.0	≤ 1.0	≤ 0.08	≤ 0.03	≤ 0.025	0.75	18-21	0.75	9-11	8ХС ДО 1.0

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА

Временное сопротивление, Н/мм ²	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см ²	Минимальная граница текучести, МПа
≥ 550	≥ 25	≥ 47	≥ 350

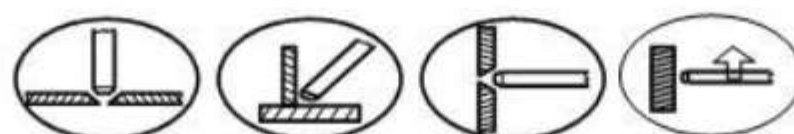
СОДЕРЖАНИЕ ФЕРИТНОГО ЧИСЛА В НАПЛАВЛЕННОМ МЕТАЛЛЕ 5-10 FN

Сварку проводить постоянным током обратной полярности, «+» на электроде, или переменным током от трансформатора с напряжением холостого хода не менее 50 В.

УПАКОВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр, мм	Длина, мм	Сила сварочного тока, А	Количество электродов в пачке, шт	Вес пачки, кг
2.5	350	40-90	52-53	1
3	350	45-110	31-32	1
3.2	350	50-120	27-28	1
4	350	60-140	18-19	1

ПОЛОЖЕНИЯ ШВОВ ПРИ СВАРКЕ



PA PB PC PF



PE PD