

Сварочные электроды ОЗЛ-6 Оливер



Классификация:

Э 10Х25Н13Г2	ГОСТ 10052-75, ТУ ВУ 00172845.015-2013
Е309-16	AWS A5.4
Е 22 12 R	ISO 3581

Свариваемые материалы:

Стали подобные 20Х23Н13, 20Х23Н18, 12Х18Н10Т, 12Х18Н9Т, 08Х18Н12Т, 08Х18Н12Б.

Тип покрытия:

рутиловое (основное покрытие - по заказу).

Сварка изделий из коррозионностойких и жаростойких сталей, например, подобных 20Х25Н20С2 с температурой эксплуатации до 1000°С, когда к металлу шва предъявляют требования стойкости к межкристаллитной коррозии. Сварка нержавеющей сталей аустенитного класса с углеродистыми сталями. Наплавка буферного слоя на углеродистую сталь перед применением электродов, например, Е308-16. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального «сверху вниз». Сварку рекомендуется выполнять при максимально возможной скорости без поперечных колебаний электрода.

Электроды Е309-16 характеризуются хорошими сварочно-технологическими свойствами:

- легким поджигом сварочной дуги, в том числе и повторном;
- стабильным горением дуги;
- незначительным разбрызгиванием металла;
- легким отделением шлаковой корки;
- отличным формированием шва;
- высокой трещиностойкостью;
- устойчивостью к межкристаллитной коррозии.

Содержание ферритной фазы в наплавленном металле FN 2-10%

Род тока: ~ = +

Химический состав наплавленного металла:

Марка электродов	Массовая доля элементов, %						
	углерод	марганец	кремний	хром	никель	сера	фосфор
						не более	
ОЗЛ-6 Оливер	≤ 0,15	0,5 – 2,5	≤ 1,0	22,5- 25,0	12,0- 14,0	0,030	0,040

Механические свойства металла шва или наплавленного металла:

Временное сопротивление разрыву, Мпа:	не менее 520
Относительное удлинение, %:	не менее 25
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² :	не менее 88,2

Рекомендуемые режимы сварки и прокалки электродов:

Диаметр электродов:	2,5/ 3,0/ 4,0/ 5,0
Диапазон сварочного тока, А:	40-70/ 50-80/ 100-140/ 130-160
Режим прокаливания перед использованием:	190±10°C, 60 мин.
Допустимое содержание влаги в покрытии перед использованием, %	0,3