

ОЗЛ-6 (НАКС)



Маркировка

ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75
ТУ 1273-004-11040008-2016

Э-10Х25Н13Г2 - ОЗЛ-6 - Ø - ВД
Е - 2975 - Б 20

Назначение

ОЗЛ-6 - это электроды с основным покрытием, предназначенные для сварки конструкций из жаростойких сталей марок 10Х23Н18, 20Х23Н13, 20Х23Н18 и др., работающих при температуре до 1000 °С, в средах не содержащих сернистые соединения, а также для сварки двухслойных сталей со стороны легированного слоя без требований по стойкости против МКК.

Электроды имеют свидетельство НАКС (группы основных материалов - 1 (М01); группы технических устройств - МО, ПТО, КО, ГО, НГДО, ОХНВП, ОТОГ, СК).

Особые свойства

При использовании электродов по нержавеющей марки ОЗЛ-6, металл шва характеризуется высокой жаростойкостью, а также стойкостью против межкристаллитной коррозии. Обеспечивают получение высококачественных швов при сварке металлопроката и литых изделий из жаростойких сталей. Содержание ферритной фазы в наплавленном металле: 3-9%.

Минимальные механические свойства металла шва

Временное сопр. разрыву, кгс/мм ²	Предел текучести, кгс/мм ²	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, кгс*м/см ²	Тип образца по ГОСТ 6996	Температура испытаний
60-65	48-52	30-40	15-18	KCU	+20 °С

Химический состав наплавленного металла, массовая доля, %

C	Mn	Si	Cr	Ni	S	P
0,08-0,10	1,80-2,20	0,50-0,80	22,7-24,5	11,9-13,1	0,01-0,015	0,017-0,022

Характеристики плавления

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла	Коэффициент наплавки
1,65 кг	9,0-10,0 г/А•ч

Рекомендуемое значение тока, А

D, мм	Положение шва		
	нижнее	вертикальное	потолочное
2,5	55-65	50-60	50-60
3,0	80-100	60-80	60-80
4,0	130-150	110-130	110-130
5,0	150-170	120-140	-

Положения сварки:	Сварочный ток:
	Постоянный обратной полярности (DC+)

Технологические особенности сварки

Сварка, электродами марки ОЗЛ-6, выполняется короткой дугой по очищенной от загрязнений поверхности. Рекомендуются для сварки во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз. Сила сварочного тока подбирается исходя из диаметра электрода и толщины соединяемого металла.

Режим прокали электродов ОЗЛ-6 (НАКС)

При температуре 200 °С, в течение 1 часа.

Упаковочные данные

Диаметр	3 мм	4 мм	5 мм
Длина	350 мм	450 мм	450 мм
Вес пачки	5 кг	5 кг	5 кг