

## Основное назначение

Сварка изделий из коррозионно-стойких хромоникелевых сталей марок 12X18H10T, 12X18H9T, 08X18H12T, 08X18H12Б и им подобных, когда к металлу шва предъявляют жесткие требования стойкости к межкристаллитной коррозии. Сварка во всех пространственных положениях шва постоянным током обратной полярности.

## Характеристика электродов

- Покрытие - основное.
- Коэффициент наплавки - 11,0 г/А·ч.
- Производительность наплавки (для диаметра 4,0 мм) - 1,5 кг/ч.
- Расход электродов на 1 кг наплавленного металла - 1,7 кг.

## Типичные механические свойства металла шва

Временное сопротивление $s_b$ , МПа	Предел текучести $s_T$ , МПа	Относительное удлинение $d_5$ , %	Ударная вязкость $a_H$ , Дж/см <sup>2</sup>
660	420	34	120

## Типичный химический состав наплавленного металла, %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Nb	S	P
0,10	1,8	0,53	9,8	20,8	0,99	0,011	0,020

## Геометрические размеры и сила тока при резке

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А	Среднее количество электродов в 1 кг, шт.
2,0	290	30 - 55	103
2,5	290	40 - 65	66
3,0	340	50 - 90	48
4,0	350	110 - 150	26
5,0	440	120 - 180	14

## Особые свойства

Обеспечивает получение металла шва, стойкого к межкристаллитной коррозии при испытаниях по методу АМУ ГОСТ 6032-89 без провоцирующего отпуска. Содержание ферритной фазы в наплавленном металле 2,5-10% (типичное 6,1%).

## Технологические особенности сварки

Прокалка перед сваркой: 190-210°C; 1 ч.