

Сварочные электроды ЦЛ-11 Оливер, пр-во ООО "Оливер"



Классификация:

Э 08Х20Н9Г2Б ГОСТ 10052-75, ТУ BY 00172845.015-2013
Е347-16 AWS A5.4
Е 19 9 Nb R ISO 3581

Свариваемые материалы:

06Х18Н11, 08Х18Н10, 08Х18Н10Т, 12Х18Н9Т, 12Н18Н10Т, 08Х18Н12Б, 08Х18Н12Т, 03Х18Н11, 08Х22Н6Т.

Тип покрытия:

рутиловое (основное покрытие - по заказу).

Сварка ответственных конструкций из коррозионностойких хромоникелевых сталей, когда к металлу шва предъявляют требования по стойкости к межкристаллитной коррозии. Металл шва отличается коррозионной стойкостью к агрессивным средам при температуре до 450-600°C.

Электрод обладает высокими 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.

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	другие	сера	фосфор
							не более	
ЦЛ-11 Оливер	≤ 0,08	0,5 -2,5	≤ 1,0	18,0-21,0	9,0-11,0	Nb 0,7-1,3, но не менее 8xС	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 78,8

Рекомендуемые режимы сварки и прокали электродов:

Диаметр электродов:	2,5/ 3,0/ 4,0/ 5,0
Диапазон сварочного тока, А:	45-65/ 50-90/ 110-150/ 120-180
Режим прокаливания перед использованием:	190±10°C, 60 мин.
Допустимое содержание влаги в покрытии перед использованием	0,3 %

Сварочные электроды ЦЛ-11 Оливер аттестованы Национальным Агентством Контроля Сварки (НАКС):