

# Электроды марки ОЗЛ-6

**ОСНОВНОЕ НАЗНАЧЕНИЕ.** Электроды с основным покрытием предназначены для сварки оборудования из литья и проката жаростойких сталей марки 20Х23Н18 и им подобных, работающего в окислительных средах при температуре до 1000°С. Возможна сварка хромистой стали марки 15Х25Т и ей подобных, стали марки 25Х25Н20С2, а также сварки углеродистых и низколегированных сталей с высоколегированными сталями аустенитного класса.

**НТД ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75 (тип Э-10Х25Н13Г2)**

**ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ.** Стержень из проволоки марок Св-07Х25Н13 по ГОСТ 2246-70 и ТУ 3-1050-83. Диаметр выпускаемых электродов 3,0; 4,0 и 5,0 мм.

Химический состав наплавленного металла, %						
С	Si	Mn	Cr	Ni	S	P
≤0,12	≤0,1	1,00:2,50	22,5:27,0	11,5:14,0	≤0,020	≤0,030

Механические свойства металла шва при нормальной температуре		
Временное сопротивление, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см <sup>2</sup>
≥540	≥25	≥90

Рекомендуемая сила тока при сварке, А			
Диаметр электрода, мм	Положение шва		
	нижнее	вертикальное	потолочное
3,0	60:80	50:70	50:70
4,0	120:140	100:120	100:110
5,0	140:160	120:140	

**ХАРАКТЕРИСТИКА ПЛАВЛЕНИЯ ЭЛЕКТРОДОВ.** Производительность (для диаметра 4,0мм) 11,5г/(А х ч):1,5кг/ч. Расход электродов на 1 кг наплавленного металла 1,6кг.

**ОСОБЫЕ СВОЙСТВА.** Металл шва характеризуется высокой жаростойкостью до температуры 1000°C, стойкостью к межкристаллитной коррозии при испытаниях по методу АМУ ГОСТ 6032-89. В температурном интервале сигматизации может приобретать склонность к охрупчиванию. Содержание ферритной фазы в наплавленном металле: норма 2,5-10%, типичное 5,3%.

### **УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ ЭЛЕКТРОДОВ**

Э-10Х25Н13Г2-ОЗЛ-6-Ø-ВД

ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75

E-2005-B20

**ISO 3581** - E 23.12 B20

**AWS A5.4** (США) - E 309-15