

Электроды ОЗЛ-9А ЭДГОРН используются для сварки конструкций из жаростойких сталей, работающих в окислительных средах при температуре до 1050°C и в науглероживающих средах при температуре до 1000°C, когда к швам предъявляются повышенные требования против охрупчивания. Применение электродов ОЗЛ-9А гарантирует получение металла шва с достаточной жаростойкостью и высокой жаропрочностью, в том числе изделие будет способным сохранять прочность при воздействии окислительной среды. Сварка выполняется постоянным током обратной полярности в нижнем, вертикальном снизу-вверх и потолочном положениях.

Коэффициент наплавки ~ 13,5 г/А·ч

Производительность наплавки ~ 1,6 кг/ч

Расход электродов на 1 кг. наплавленного металла ~ 1,7 кг

Прокаливание электродов осуществляется при температуре 200°C в течение 1 часа.

Механические свойства металла шва:

- Временное сопротивление: ~ 690 МПа
- Предел текучести: ~ 460 МПа
- Относительное удлинение: ~ 32 %
- Ударная вязкость: ~ 130 Дж/см²

Химический состав наплавленного металла шва, % :

C ~ 0,28 / Mn ~ 5,4 / Si ~ 0,3 / Ni ~ 16,5 / Cr ~ 24,8 / S ~ 0,008 / P ~ 0,018