

ГОСТ 10052 Э-10Х25Н13Г2
ISO 3581 E 23.12 B20

AWS A 5.4 E 309-15
DIN 8556 E 23.12 B20

ЗИО-8

Область применения

Для сварки конструкций из коррозионостойких сталей аустенитного класса марок 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 08Х18Н12Т, 10Х17Н13М2Т, 10Х17Н13М3Т в специальных энергетических установках и узлах судового машиностроения. Сварка во всех пространственных положениях, кроме "сверху-вниз", на постоянном токе обратной полярности.

Характеристики электродов

Покрытие - основное

Коэффициент наплавки - 13,0 г/А.ч

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла - 1,6 кг

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	Кремний	Марганец	Хром	Никель	Сера	Фосфор
					не более	
до 0,12	до 1,0	1,0-2,5	22,5-27,0	11,5-14,0	0,020	0,030

Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление, σ_b , МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, a_{10} , Дж/см ²	Ферритная фаза, %
539,0	25,0	88,0	2,0-5,5

Геометрические размеры электродов и сила тока при сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
3,0	350	60-100
4,0	350	120-150
5,0	350	150-170

Особые свойства

Обеспечивают получение металла шва, стойкого к межкристаллитной коррозии при испытании по методу АМ или АМУ по ГОСТ 6032.

Технологические особенности сварки

Сварку производят на короткой и предельно короткой дуге. Не допускается сварка на повышенных режимах. Прокалка перед сваркой: 200-250°C - 2 час.

Э-10Х25Н13Г2-ЗИО-8-d-ВД
E-2003-B20

ГОСТ 9466, ГОСТ 10052
ТУ 1273-063-27286438-2003

Электроды сертифицированы сертификационным центром Украины.