

ТМЛ-3У

ГОСТ 9467 Э-09Х1МФ  
ISO 3580 E 1CrMoV B20AWSA5.5 E6015  
DIN 8575 E Kb, CrMoV120

## Область применения

Для сварки паропроводов из сталей марок 12Х1МФ, 15Х1М1Ф, 20ХМФ, 15Х1М1ФЛ, работающих при температуре до 570°С, и элементов поверхностей нагрева из сталей марок 12Х1МФ, 12Х2МФБ, 12Х2МФСР независимо от рабочей температуры, а также для заварки дефектов в элементах из тех же марок сталей. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального «сверху-вниз», на постоянном токе обратной полярности.

## Характеристики электродов

Покрывание - основное  
Коэффициент наплавки - 9,5 г/А.ч  
Расход электродов на 1 кг наплавленного металла - 1,5 кг

### Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	Кремний	Марганец	Хром	Молибден	Ванадий	Сера	Фосфор
						не более	
0,06-0,12	0,15-0,40	0,50-0,90	0,80-1,25	0,40-0,70	0,10-0,30	0,025	0,030

### Механические свойства металла шва, не менее

Вид термической обработки	Температура испытаний, °С	Временное сопротивление, $\sigma_b$ , МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, $a_{k1}$ , Дж/см <sup>2</sup>
Высокий отпуск 725±15°С выдержка 1+0,5 ч	+20	490	16	78,5

### Геометрические размеры электродов и сила тока при сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
3,0	350	60-115
4,0	450	110-170
5,0	450	140-200

## Особые свойства

Допускают сварку в узкую разделку с общим углом скоса кромок 15°.

## Технологические особенности сварки

Сварку производят на короткой дуге по очищенным кромкам. Возможно кратковременное удлинение дуги без образования пор.

Прокалка перед сваркой: 380-400°С - 1 час.

Э-09Х1МФ-ТМЛ-3У-d-ТД  
E-16-B20

ГОСТ 9466, ГОСТ 9467  
ТУ 1272-028-46204995-2000

Электроды сертифицированы сертификационными центрами Украины и Республики Беларусь.  
НАКС на ОХНВП; КО