

Сварочные электроды ОЗЛ-8 Оливер



Классификация:

Э 07Х20Н9	ГОСТ 10052-75, ТУ ВУ 00172845.015-2013
Е308-16	AWS A5.4
Е 19.9R	ISO 3581

Свариваемые материалы:

03Х18Н11, 06Х18Н11, 08Х18Н10, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 12Х18Н9, 07Х18Н10Т

Тип покрытия:

рутиловое (основное покрытие - по заказу).

Универсальный электрод для сварки конструкций из коррозионностойких сталей, когда к металлу шва не предъявляются жесткие требования стойкости к межкристаллитной коррозии. Сварка во всех пространственных положениях кроме вертикального «сверху вниз». Сварку рекомендуется выполнять при максимально возможной скорости без поперечных колебаний электрода.

Электроды Е308-16 характеризуются хорошими сварочно-технологическими свойствами:

- легким поджигом сварочной дуги, в том числе и повторным;
- стабильным горением дуги;
- незначительным разбрызгиванием металла;
- легким отделением шлаковой корки;
- отличным формированием шва.

Наплавленный металл обладает хорошей стойкостью к общей и межкристаллитной коррозии (до 350°C), стойкостью к действию кислот.

Содержание ферритной фазы в наплавленном металле FN 2,0-8,0%.

Род тока: ~ =+

Химический состав наплавленного металла:

Марка электродов	Массовая доля элементов, %						
	углерод	марганец	кремний	хром	никель	сера	фосфор
						не более	
ОЗЛ-8 Оливер	≤ 0,09	0,5 – 2,5	≤1,0	18,0 –21,0	7,5 – 11,0	0,030	0,040

Механические свойства металла шва или наплавленного металла:

Временное сопротивление разрыву, Мпа:	не менее 520
Относительное удлинение, %:	не менее 30
Ударная вязкость (КСУ), Дж/см ² :	не менее 98

Рекомендуемые режимы сварки и прокалки электродов:

Диаметр электродов, мм:	2,5/ 3,0/ 4,0/ 5,0
Диапазон сварочного тока, А:	40-60/ 50-70/ 100-120/ 120-170
Режим прокалывания перед использованием:	190±10°C, 60 мин.
Допустимое содержание влаги в покрытии перед использованием, %	0,3