ЦТ-15

КЛАССИФИКАЦИЯ

ГОСТ : 9466, 10052
ТУ : 1273-025-46204995-99

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды предназначены для сварки ответственных узлов конструкций из коррозионностойких хромоникелевых сталей, работающих при температуре 570-650° С и высоком давлении, когда к металлу шва предъявляются высокие требования по стойкости к межкристаллитной коррозии.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ

ISO/ASME PA/1G PC/2G PF/3G снизу-вверх PE/4G

РОД ТОКА, ПОЛЯРНОСТЬ

Постоянный ток обратной полярности (DC+)

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb	S	P
0,05-0,12	не более 1,3	1,0 – 2,5	18,0-20,5	8,5-10,5	0,7-1,3	не более 0,020	не более 0,030

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА, НЕ МЕНЕЕ:

Временное сопротивление разрыву, $\sigma_в$, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, $a_н$, Дж/см^2 (+20°С)
539	24	78

ДИАМЕТР И ДЛИНА ЭЛЕКТРОДА, УПАКОВКА

Диаметр (мм)	Длина (мм)	Картонная коробка, вес (кг)
2,5	300	3,5
3,0	350	4,0
4,0	350	4,0
5,0	350	4,0

ЭЛЕКТРОД С ПОКРЫТИЕМ ОСНОВНОГО ТИПА

ЦТ-15

ОБЩАЯ ТАБЛИЦА

Диаметр / длина (мм)	Тип тока	Коэффициент наплавки, г/А ч	Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг
2,5 / 300	DC+	10-11	1,6
3,0 / 350	DC+	10-11	1,6
4,0 / 350	DC+	10-11	1,6
5,0 / 350	DC+	10-11	1,6

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ, ОПТИМАЛЬНЫЕ ЗНАЧЕНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОЛОЖЕНИЯ ПРИ СВАРКЕ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки			
	PA/1G	PC/2G	PF/3G снизу-вверх	PE/4G
2,5	75-90	60-80	60-80	60-80
3,0	80-100	70-90	70-90	70-90
4,0	110-140	100-125	100-125	100-125
5,0	150-180	135-160	135-160	-

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Прокалка перед сваркой: 320-350°С в течение 1,5-2 часов.
Содержание ферритной фазы в наплавленном металле в исходном состоянии после сварки должно составлять 2,0-5,5%.
Металл шва должен быть стоек к МКК при испытании по методу АМ или АМУ по ГОСТ 6032.

LINCOLN ELECTRIC
THE WELDING EXPERTS®