

ЦУ-5

КЛАССИФИКАЦИЯ

ГОСТ : 9466, 9467
ТУ : 1272-029-46204995-2000

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды предназначены для сварки элементов нагревающих поверхностей котлоагрегатов, а также корневых слоёв швов стыков толстостенных трубопроводов из углеродистых и низколегированных сталей, работающих при температуре до 400°С.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ISO/ASME PA/1G



ISO/ASME PC/2G



ISO/ASME PF/3G
снизу-вверх



ISO/ASME PE/4G



ISO/ASME PF/5G
снизу-вверх

РОД ТОКА, ПОЛЯРНОСТЬ

Постоянный ток обратной полярности (DC+)

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

C	Si	Mn	S	P
0,06-0,12	0,2-0,5	1,0-1,6	не более 0,030	не более 0,035

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА, НЕ МЕНЕЕ:

	Временное сопротивление, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см²	Температура испытания, °C
ГОСТ	490	20	137	+20

ДИАМЕТР И ДЛИНА ЭЛЕКТРОДА, УПАКОВКА

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

ЦУ-5

ОБЩАЯ ТАБЛИЦА

Диаметр / длина (мм)	Тип тока	Коэффициент наплавки, г/А ч	Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг
2,5 / 300	DC+	9,5	1,7

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	PF/5G снизу-вверх
2,5	75-90	70-85	70-85	65-85	70-85

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Прокалка перед сваркой: 340-380°С в течение 1 часа.
Сварку производят на короткой длине дуги по очищенным кромкам. Кратковременное удлинение дуги не ведёт к образованию пор.