

ЭА-400/10У

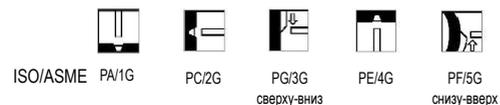
КЛАССИФИКАЦИЯ

ГОСТ : 9466, 10052
ТУ : 1273-015-46204995-99

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды предназначены для ручной дуговой сварки конструкций из коррозионно-стойких сталей аустенитного класса в случаях, когда к металлу шва предъявляются высокие требования относительно стойкости к межкристаллитной коррозии.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА, ПОЛЯРНОСТЬ

Постоянный ток обратной полярности (DC+)

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	V	S	P
не более 0,09	не более 0,60	1,5-3,0	17-20	9,5-12,0	2,0-3,5	0,35-0,75	не более 0,020	не более 0,030

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА, НЕ МЕНЕЕ

	Временное сопротивление, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см ²	Температура испытания, °С
Стандарты по ГОСТ	550	350	25	9	+20

ДИАМЕТР И ДЛИНА ЭЛЕКТРОДА, УПАКОВКА

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

ЭА-400/10У

ОБЩАЯ ТАБЛИЦА

Диаметр / длина (мм)	Тип тока	Коэффициент наплавки, г/А ч	Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг
2,0 / 300	DC+	10-12	1,8
2,5 / 300	DC+	10-12	1,8
3,0 / 350	DC+	10-12	1,8
4,0 / 350	DC+	10-12	1,8
5,0 / 350	DC+	10-12	1,8

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
2,0	40-55	35-50	35-50	35-50
2,5	55-65	50-60	50-60	50-60
3,0	80-100	60-80	60-80	60-80
4,0	130-150	110-130	110-130	110-130
5,0	150-170	120-140	120-140	-

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Прокалка перед сваркой: 120-150°С в течение 2,0-2,5 часов.

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

Металл шва должен быть стоек к межкристаллитной коррозии при испытании по методу АМ или АМУ ГОСТ 6032.

Подлежащие сварке поверхности должны быть зачищены до металлического блеска.