

ЭА-395/9

КЛАССИФИКАЦИЯ

ГОСТ : 9466, 10052
ТУ : 1273-014-46204995-99

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды предназначены для ручной дуговой сварки конструкций из перлитных сталей с аустенитными сталями типа 08Х18Н10Т и 10Х17Н13М2Т, а также для сварки между собой различных марок жаропрочных хромоникелевых сталей аустенитного класса без требований относительно стойкости против межкристаллитной коррозии, работающих при температуре до 700°С.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ


ISO/ASME PA/1G


PC/2G


PG/3G
сверху-вниз


PE/4G


PF/5G
снизу-вверх

РОД ТОКА, ПОЛЯРНОСТЬ

Постоянный ток обратной полярности (DC+)

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	S	P
0,08-0,14	не более 0,7	1,0-2,3	13,5-17,0	23-27	4,5-7,0	не более 0,020	не более 0,030

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА, НЕ МЕНЕЕ

	Временное сопротивление, МПа	Предел текучести, МПа	Относительное удлинение, %	Относительное сужение после разрыва, %,	Ударная вязкость, Дж/см²
Стандарты по ГОСТ	608	392	22	45	12

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-395/9

ОБЩАЯ ТАБЛИЦА

Диаметр / длина (мм)	Тип тока	Коэффициент наплавки, г/А ч	Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг
2,0 / 300	DC+	10,9-12,0	1,6
2,5 / 300	DC+	10,9-12,0	1,6
3,0 / 350	DC+	10,9-12,0	1,6
4,0 / 350	DC+	10,9-12,0	1,6
5,0 / 350	DC+	10,9-12,0	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
2,0	40-55	30-50	30-50	30-50
2,5	55-65	50-60	50-60	50-60
3,0	80-100	60-80	60-80	60-80
4,0	120-150	100-130	100-130	100-130
5,0	150-180	140-160	140-160	—

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Прокалка перед сваркой: 330-350°С в течение 1 часа