# ЦЛ-39

## КЛАССИФИКАЦИЯ

ГОСТ : 9466, 9467
ТУ : 1272-040-27286438-2001

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод для ручной дуговой сварки легированных теплоустойчивых хромомолибденовых паропроводов из сталей марок 12Х1МФ и 15Х1М1Ф, работающих при температуре до 585°С.
Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз.

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ

## РОД ТОКА

Постоянный ток обратной полярности (DC+)

## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

НАКС: Ø2,5 мм – КО, ОХНВП;
УкрСЕПРО.

## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

| C | Mn | Si | Cr | Mo | V | S | P |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| 0,06-0,12 | 0,5-0,9 | 0,15-0,40 | 0,8-1,25 | 0,4-0,7 | 0,10-0,30 | не более 0,025 | не более 0,030 |

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА, НЕ МЕНЕЕ

| Временное сопротивление, МПа | Термообработка образцов, °С | Относительное удлинение | Ударная вязкость, Дж/см$^2$, KCU | Температура испытаний, °С |
|---|---|---|---|---|
| 490 | 735 | 16 | 78 | +20 |

## ДИАМЕТР И ДЛИНА ЭЛЕКТРОДА, УПАКОВКА:

| | |
|---|---|
| Диаметр, мм | 2,5 |
| Длина, мм | 300 |
| Картонная коробка, кг | 3,5 |

ЦЛ-39

## ОБЩАЯ ТАБЛИЦА:

| Диаметр / Длина (мм) | Ток (А) | Тип тока | Коэффициент наплавки, г/А ч | Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг |
|---|---|---|---|---|
| 2,5 / 300 | 75-90 | DC+ | 9,5-10 | 1,65 |

## СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ, ОПТИМАЛЬНЫЕ ЗНАЧЕНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОЛОЖЕНИЯ ПРИ СВАРКЕ:

| Диаметр, мм | Положения при сварке | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | PA/1G | PB/2F | PC/2G | PF/3G на подъем | PE/4G | PF/5G на подъем |
| 2,5 | 75-90 | 75-90 | 75-100 | 70-85 | 65-85 | 70-85 |

## ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ:

Прокалка перед сваркой: 340-380°С в течение 2 часов. Основной металл должен подвергаться предварительному и сопутствующему нагреву до температуры 300°С.