

ЦТ-28

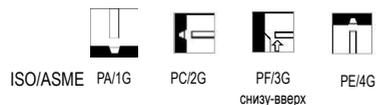
КЛАССИФИКАЦИЯ

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

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды предназначены для сварки конструкций из разнородных сталей (перлитных с аустенитными), работающих при температуре до 565°C, и сплавов на никелевой основе.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА, ПОЛЯРНОСТЬ

Постоянный ток обратной полярности (DC+)

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	W	S	P
не более 0,10	не более 0,5	1,5 – 2,5	12,5-15,5	основа	13,5-16,0	3,5-4,5	не более 0,020	не более 0,030

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА:

Временное сопротивление разрыву, σ_b , МПа	Относительное удлинение,	Ударная вязкость, Дж/см ²
%	Ударная вязкость, a_n , Дж/см ² (+20°C)	50
539	20	98

ДИАМЕТР И ДЛИНА ЭЛЕКТРОДА, УПАКОВКА

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

ЦТ-28

ОБЩАЯ ТАБЛИЦА

Диаметр / длина (мм)	Тип тока	Коэффициент наплавки, г/А ч	Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг
3,0x350	DC+	10,5	1,5
4,0x350	DC+	10,5	1,5

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
3.0	80-110	70-80	70-80	70-80
4.0	110-140	100-125	100-125	100-125

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Прокалка перед сваркой: 190-210°C в течение 1 часа.
Сварку следует производить узкими валиками шириной не более 2,5 диаметра электрода.