

НЖ-13

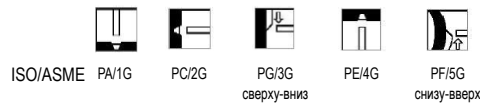
КЛАССИФИКАЦИЯ

ГОСТ : 9466, 10052
ТУ : 1273-026-46204995-99

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды предназначены для ручной дуговой сварки ответственных конструкций из коррозионностойких хромоникельмолибденовых сталей, работающих при температуре до 350°С, когда к металлу шва предъявляются жесткие требования по 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	Nb	S	P
не более 0,12	не более 1,2	1,0-2,5	17,0-20,0	8,5-12,0	1,8-3,0	Не менее 8С 0,7-1,3	Не более 0,020	Не более 0,030

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

НАКС

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА:

	Временное сопротивление, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см²	Температура испытания, °С
Стандарты по ГОСТ	588	22	68,6	+20

ДИАМЕТР И ДЛИНА ЭЛЕКТРОДА, УПАКОВКА

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

НЖ-13

ОБЩАЯ ТАБЛИЦА

Диаметр / длина (мм)	Тип тока	Коэффициент наплавки, г/А ч	Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг
3,0 / 350	DC+	10-12	1,5
4,0 / 350	DC+	10-12	1,5
5,0 / 350	DC+	10-12	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	70-90	60-80	60-80	60-70
4,0	120-140	110-120	110-120	-
5,0	160-180	120-140	120-140	-

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Прокалка перед сваркой: 320-360°С в течение 1 часа.
Содержание ферритной фазы в наплавленном металле должно составлять 2,0-10,0 %.
Металл шва должен быть стоек к межкристаллитной коррозии при испытании по методу АМ или АМУ ГОСТ 6032.
Сварку рекомендуется производить короткой дугой.