

ЦЛ-11

КЛАССИФИКАЦИЯ

ГОСТ : 9466, 10052
ТУ : 1273-013-46204995-99

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод для ручной дуговой сварки ответственных конструкций из коррозионно-стойких хромоникелевых сталей марок 12X18H10T, 12X18H9T, 08X18H12T, 08X18H12Б и им подобных, когда к металлу шва предъявляют высокие требования относительно стойкости к межкристаллитной коррозии. Сварка во всех пространственных положениях, кроме вертикального на спуск.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА

Постоянный ток обратной полярности (DC+)

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

НАКС: Ø3.0, 4.0 мм, НГДО, ОХНВП;
УкрСЕПРО.

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

C	Mn	Si	Ni	Cr	Nb	S	P
0,05-0,12	1,0-2,5	не более 1,3	8,0-10,5	18,0-22,0	не более 0,7-1,3	не более 0,02	не более 0,030

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА, НЕ МЕНЕЕ

Временное сопротивление, МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см ² , КСУ	Температура испытаний, °С	Ферритная фаза, %
540	22	80	+20	2,0-10

ДИАМЕТР И ДЛИНА ЭЛЕКТРОДА, УПАКОВКА:

Диаметр, мм	2,0	2,5	3,0	4,0	5,0
Длина, мм	300	300	350	450	450
Картонная коробка, кг	3,5	3,5	4,0	5,0	5,0

ЦЛ-11

ОБЩАЯ ТАБЛИЦА:

Диаметр / Длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Коэффициент наплавки, г/А ч	Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг
2,0 / 300	40-60	DC+	12,5	1,8
2,5 / 300	60-80	DC+	12,5	1,8
3,0 / 350	70-90	DC+	12,5	1,8
4,0 / 450	130-150	DC+	12,5	1,8
5,0 / 450	150-180	DC+	12,5	1,8

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
2,0	40-60	40-60	30-50	30-50	30-50	30-50
2,5	60-80	60-80	50-70	50-70	50-70	50-70
3,0	70-90	70-90	50-80	50-80	50-80	50-80
4,0	130-150	130-150	110-130	110-130	110-130	110-130
5,0	150-180	150-180	120-160	120-160	—	120-160

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ:

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