

# ЗИО-8

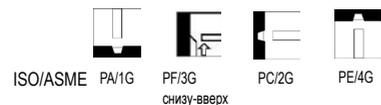
## КЛАССИФИКАЦИЯ

ГОСТ : 9466, 10052  
 ТУ : 1273-063-27286438-2003

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды предназначены для сварки конструкций и узлов энергетического и судового оборудования из коррозионностойких сталей аустенитного класса марок 08X18H10T, 12X18H10T, 08X18H12T, 10X17H13M2T, 10X17H13M3T и им подобных.

## ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



## РОД ТОКА, ПОЛЯРНОСТЬ

Постоянный ток обратной полярности (DC+)

## ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0,12	1,0 – 2,5	1,0	0,030	0,020	22,5-27,0	11,5-14,0

## МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА:

Временное сопротивление разрыву, $\sigma_b$ , МПа, (кгс/мм <sup>2</sup> )	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость, $a_k$ , Дж/см <sup>2</sup> (кгс/см <sup>2</sup> )
539 (55)	25	88 (9,0)

## 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

# ЗИО-8

## ОБЩАЯ ТАБЛИЦА

Диаметр / длина (мм)	Тип тока	Коэффициент наплавки, г/А ч	Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг
3,0x350	DC+	12,5	1,6
4,0x450	DC+	12,5	1,6
5,0x450	DC+	12,5	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
3.0	80-100	60-80	60-80	60-80
4.0	130-150	110-130	110-130	110-130
5.0	150-170	120-140	120-140	120-140

## ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Прокалка перед сваркой: 200-250°C в течение 1 часа.  
 Содержание ферритной фазы в наплавленном металле в исходном состоянии после сварки должно составлять 2,0-5,5%.  
 Металл шва должен быть стоек к МКК при испытании по методу АМ или АМУ по ГОСТ 6032.