

Условное обозначение электродов

Нормативная документация	Классификация	Условное обозначение
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10052-75 ТУ 1273-001-43941405-2014	AWS A 5.4 E309L-15 ИСО 3581 E23.12LB20	Э-10Х25Н13Г2 — ОЗЛ-6 — Ø — ВД Е-2975-Б20

Основное назначение электродов

Электроды марки ОЗЛ-6 предназначены для ручной дуговой сварки на постоянном токе обратной полярности во всех пространственных положениях кроме вертикального сверху вниз, высоколегированных сталей марок 20Х23Н13, 20Х23Н18 и им подобных, когда к металлу шва предъявляют требования к межкристаллитной коррозии. Могут быть использованы для сварки конструкций из сталей марки 20Х25Н20С2 и углеродистых сталей со сталями аустенитного класса.

Пространственные положения швов при сварке

Нижнее	Угловое	Горизонтальное
		
Вертикальное снизу вверх	Вертикальное сверху вниз	Потолочное
		

Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр	Положение шва		
	Нижнее	Вертикальное	Потолочное
2,0	40-55	35-50	35-50
2,5	55-65	50-60	50-60
3,0	80-100	60-80	60-80
4,0	130-150	110-130	110-130
5,0	150-170	120-140	—

Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг
11,5	1,6

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства металла шва	не менее:
Временное сопротивление разрыву, МПа	≥ 540
Предел текучести, МПа	≥ 340
Относительное удлинение, %	≥ 25

Химический состав наплавленного металла	%:
Углерод, С	$\leq 0,12$
Марганец, Мп	$\leq 2,50$

Химический состав наплавленного металла	%:
Кремний, Si	≤ 1,00
Хром, Cr	22,0-27,0
Никель, Ni	11,50-14,00
Сера, S	≤ 0,020
Фосфор, P	≤ 0,030
Ферритная фаза	2,0-10,0

Ударная вязкость	Дж/см²
При температуре +20°C (KCU)	≥ 88

Особые свойства:

Обеспечивают получение металла шва с высокой жаростойкостью до температуры 1000 градусов и стойкостью к межкристаллитной коррозии.

Технологические особенности сварки:

Прокалка электродов при увлажнении покрытия (норма - не более 0,3%) - 190-210°C - 60 минут.