

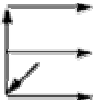
Электроды ОЗЛ-17У. Технические характеристики.

Обозначение	Стандарт
ОЗЛ-17У – d – ВД	ГОСТ 9466–75
Е-004 – БР 20	ТУ 14-4-712-76

Соответствие стандартам	
ГОСТ 10052	Э-03Х23Н27М3ДЗГ2Б

Назначение и область применения
Для сварки конструкций из сплава марок 06ХН28МДТ (ЭИ 943), 03ХН28МДТ (ЭП 516), стали марки 03Х21Н21М4ГБ (ЗИ 35) преимущественно толщиной до 12 мм, работающих в средах серной и фосфорной кислот с примесями фтористых соединений.

Марка проволоки	Вид покрытия
Св-01Х23Н28М3ДЗТ (ЭП 516) ГОСТ 2246–70	рутил-основное

Положение сварных швов	Род тока
	постоянный ток обратной полярности

Режим сварки		Сила сварочного тока, А	
Диаметр, мм	Нижнее	Вертикальное	Потолочное
3,0	110–130	65–85	70–90
4,0	130–160	90–120	110–130

Химический состав наплавленного металла, мас. %									
С	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	S	P
не более	не более							не более	
0,04	0,70	1,50–2,50	21,00–25,00	25,00–29,00	2,60–4,30	2,50–3,50	0,40–0,50	0,020	0,035

Механические свойства металла шва (не менее)			
Температура испытаний	Временное сопротивление разрыву, Н/мм ²	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, Дж/см ²
+ 20 °С	540	26	108

Металл шва стоек против межкристаллитной коррозии при испытании по методам В и ВУ

Производительность наплавки (для d=4 мм), г/мин	Выход наплавленного металла, %	Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг
32,5	95,0	1,70

Режим термообработки электродов перед сваркой 280–300 °С 1,5 ч.

Дополнительные сведения
При толщине металла до 12 мм сварку рекомендуется выполнять валиками во всю ширину разделки. Сварку металла больших толщин следует производить с двусторонней разделкой кромок. При сварке особо ответственных конструкций кратеры необходимо вышлифовывать.