

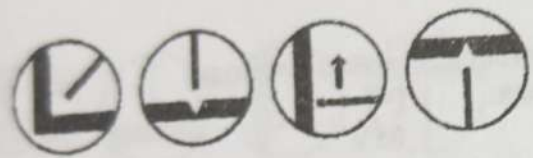


# НЖ-13

ГОСТ 9466-75 : E-2005-B20  
 ГОСТ 10052-75 : Э-09Х19Н10С2М2Т  
 AWS A5.4 : E 318-15  
 EN 1600 : E 19 12 2NB B20  
 ТУ У 13668923.001-97

## Общая характеристика

Электроды с основным покрытием, предназначены для сварки ответственного оборудования из коррозионностойких хромоникельмолибденовых сталей марки 10Х17Н13М2Т, 10Х17Н13М3Т, 08Х21Н6М2Т, и им подобных, работающих в агрессивных средах при температуре до 350°C, когда к металлу шва предъявляются требования стойкости к межкристаллитной коррозии.



Полярность: (+ на электроде)  
 Род тока: (=)  
 Ух.х.: 70 V

## Химический состав наплавленного металла (%)

| C     | Si   | Mn      | Cr    | Ni     | Mo      | Nb      | S      | P      |
|-------|------|---------|-------|--------|---------|---------|--------|--------|
| ≤0,12 | ≤1,2 | 1,0-2,5 | 17-20 | 8,5-12 | 1,8-3,0 | 0,7-1,3 | ≤0,020 | ≤0,030 |

Содержание ферритной фазы 2 - 8%

## Механические свойства металла шва при нормальной температуре

|   |       |
|---|-------|
| Временное сопротивление разрыву ( $\sigma_B$ ), МПа | ≥ 590 |
| Относительное удлинение ( $\delta$ ), %             | ≥ 22  |
| Ударная вязкость ( $a_K$ ), Дж/см <sup>2</sup>      | ≥ 70  |

## Технологические особенности

| Диаметр электрода, мм | Длина электрода, мм | Вес упаковки, кг | Сварочный ток, А | Производительность, кг/ч | Коэффициент наплавки г/(А*ч) | Расход электродов на кг наплавленного металла |
|-----------------------|---------------------|------------------|------------------|--------------------------|------------------------------|---|
| 3,0                   | 300                 | 2,5              | 70 - 90          |                          |                              | 1,8   |
| 4,0                   | 350                 | 5,0              | 120 - 140        | 1,7                      | 13,0                         |   |
| 5,0                   | 350                 | 5,0              | 160 - 180        |                          |                              |   |

Прокалка перед сваркой 180-200°C; в течение 1 ч.