

Электроды ОЗЛ-6 ЭлЗ Железногорск - это электроды с основным покрытием, предназначенные для сварки конструкций из жаростойких сталей марок 10Х23Н18, 20Х23Н13, 20Х23Н18 и других, работающих при температуре до 1000 °С, в средах не содержащих сернистые соединения, а также для сварки двухслойных сталей со стороны легированного слоя без требований по стойкости против МКК. Сварка электродами марки ОЗЛ-6 выполняется короткой дугой по очищенной от загрязнений поверхности. Рекомендуются для сварки во всех пространственных положениях, кроме вертикального сверху вниз. Сила сварочного тока подбирается исходя из диаметра электрода и толщины соединяемого металла. При использовании электродов по нержавеющей стали марки ОЗЛ-6, металл шва характеризуется высокой жаростойкостью, а также стойкостью против межкристаллитной коррозии. Обеспечивают получение высококачественных швов при сварке металлопроката и литых изделий из жаростойких сталей. Содержание ферритной фазы в наплавленном металле: 3-9%.

Режим прокалки электродов при $t=200^{\circ}\text{C}$ в течение 1 часа

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла ~ 1,65 кг

Коэффициент наплавки ~ 9-10 г/А·ч

Механические свойства металла шва:

- Временное сопротивление разрыву: ~ 60-65 кгс/мм²
- Предел текучести: ~ 48-52 кгс/мм²
- Относительное удлинение: ~ 30-40 %
- Ударная вязкость: ~ 15-18 кгс*м/см²

Химический состав наплавленного металла шва, % :

C ~ 0,08-0,1 / Mn ~ 1,8-2,2 / Si ~ 0,5-0,8 / Cr ~ 22,7-24,5 / Ni ~ 11,9 - 13,1 / S ~ 0,01-0,15 / P ~ 0,017-0,022