

ЗЗСМ

**Зеленоградский Завод
Сварочных Материалов**

**ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ
ЭЛЕКТРОДУГОВОЙ СВАРКИ
И
НАПЛАВКИ**



ЗЕЛЕНОГРАДСКИЙ ЗАВОД СВАРОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Зеленоградский завод сварочных материалов – динамично развивающееся предприятие, выпускающее широкий ассортимент электродов для электродуговой сварки и наплавки.

За время работы завода достигнуты весомые результаты и заняты прочные позиции на рынке сварочных электродов.

Продукция Зеленоградского Завода Сварочных Материалов с успехом используется на предприятиях химической, металлургической, машиностроительной, горнодобывающей, пищевой промышленности, а также в энергетике и нефтегазоперерабатывающем комплексе.

Высокое качество сварочных электродов Зеленоградского Завода Сварочных Материалов обеспечивается применением передовых технологий, современного оборудования, строгой системы контроля качества продукции и высоким уровнем профессиональной подготовки персонала.

Контроль качества на всех этапах производственного цикла, начиная с входного контроля поступающего сырья до контроля упаковки и хранения готовой продукции, позволяет гарантировать, высокие сварочно-технологические характеристики.

Зеленоградский завод сварочных материалов производит более 300 марок сварочных электродов для электродуговой сварки и наплавки.

Специалисты предприятия постоянно разрабатывают новые и совершенствуют уже существующие марки электродов.

Зеленоградский завод сварочных материалов производит следующие виды сварочных электродов:

- электроды для сварки высоколегированных сталей и сплавов;
- электроды для сварки цветных металлов;
- электроды для холодной сварки и наплавки чугуна;
- электроды для сварки углеродистых и низкоуглеродистых сталей;
- электроды для наплавки;
- электроды для теплоустойчивых сталей.

Это краткий каталог продукции Зеленоградского Завода Сварочных Материалов.

Все вопросы Вы можете задать по телефонам:
(495) 739-07-81, 739-07-89

Марка электродов	Назначение и область применения
------------------	---------------------------------

ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ УГЛЕРОДИСТЫХ И НИЗКОУГЛЕРОДИСТЫХ СТАЛЕЙ

MP-3	Сварка ответственных конструкций из углеродистых сталей с временным сопротивлением до 490 МПа.
АНО-4	Сварка рядовых и ответственных конструкций из углеродистых сталей.
ОЗС-12	Сварка конструкций из углеродистых и низколегированных сталей с временным сопротивлением до 490 МПа.
УОНИ-13/45	Сварка особо ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей, когда к металлу сварочных швов предъявляются повышенные требования по пластичности и ударной вязкости.
УОНИ-13/55	Сварка особо ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей, когда к металлу швов предъявляют повышенные требования по пластичности и ударной вязкости, в частности, при работе в условиях пониженных температур.
ЦУ-5	Сварка элементов поверхностей нагрева котлоагрегатов, а также корневых швов стыков толстостенных трубопроводов из углеродистых и низколегированных сталей. Максимальная температура эксплуатации сварных соединений 400°С.

ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ ТЕПЛОУСТОЙЧИВЫХ СТАЛЕЙ

ЦЛ-17	Сварка ответственных конструкций из хромомолибденовых сталей марок 15Х5М, 12Х5МА и 15Х5МФА, работающих в агрессивных средах при температуре до 450°С.
ТМЛ-1У	Сварка паропроводов из сталей марок 12МХ, 15ХМ, 12Х1МФ, 15Х1М1Ф, 20ХМФЛ, работающих при температуре до 540°С, и элементов поверхностей нагрева из сталей марок 12Х1МФ, 12Х2МФБ независимо от рабочей температуры.
ТМЛ-3У	Сварка паропроводов из сталей марок 12Х1МФ, 15Х1М1Ф, 20ХМФЛ, 15Х1М1ФЛ, работающих при температуре до 570°С, и элементов поверхностей нагрева из сталей марок 12Х1МФ, 12Х2МФБ и 12Х2МФСР независимо от рабочей температуры, а также для заварки дефектов в элементах из тех же сталей.

ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ ВЫСОКЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ И СПЛАВОВ

ОЗЛ-6	Сварка ответственного оборудования из литья и проката жаростойких сталей марок 20Х23Н13, 20Х23Н18 и им подобных, работающих в окислительных средах при температуре до 1000°С. Возможна сварка хромистой стали марки 15Х25Т и ей подобных, стали марки 25Х25Н20С2, а также сварка углеродистых и низколегированных сталей с высоколегированными сталями аустенитного класса. Применяются при изготовлении различных видов оборудования для предприятий нефтехимической, энергетической, пищевой, текстильной и других отраслей промышленности.
--------------	---

Положение сварки и род тока	Ø, мм	ГОСТ, ТУ	Марка проволоки
-----------------------------	-------	----------	-----------------

Сварка во всех пространственных положениях на переменном и постоянном токе обратной полярности.	2-6	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75	Св-08, Св-08А
Сварка во всех пространственных положениях на постоянном токе любой полярности и переменном токе.	2-6	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75	Св-08, Св-08А
Сварка во всех пространственных положениях на постоянном токе прямой полярности и переменном токе.	2-5	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75	Св-08, Св-08А
Сварка во всех пространственных положениях на постоянном токе обратной полярности.	2-6	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75	Св-08, Св-08А
Сварка во всех пространственных положениях на постоянном токе обратной полярности.	2-6	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75	Св-08, Св-08А
Сварка во всех пространственных положениях на постоянном токе обратной полярности.	2,5	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75, ОСТ 24.948.01-90	Св-08, Св-08А

Сварка во всех пространственных положениях на постоянном токе обратной полярности.	3-5	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75	Св-10Х5М
Сварка во всех пространственных положениях на постоянном токе обратной полярности.	3-5	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75	Св-08, Св-08А
Сварка во всех пространственных положениях на постоянном токе обратной полярности.	3-5	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75	Св-08, Св-08А

Сварка в нижнем, вертикальном и потолочном положениях шва постоянным током обратной полярности.	2-5	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75	СВ-07Х25Н13
---	-----	-----------------------------	-------------

Марка электродов	Назначение и область применения
ОЗЛ-7	Сварка ответственных изделий из хромоникелевых коррозионно-стойких сталей марок 08X18H10, 08X18H10T, 08X18H12Б и им подобных, работающих в агрессивных средах, когда к металлу шва предъявляют жесткие требования стойкости к межкристаллитной коррозии.
ОЗЛ-8	Сварка ответственных изделий из коррозионно-стойких хромоникелевых сталей марок 08X18H10, 12X18H9, 08X18H10T и им подобных, когда к металлу шва не предъявляют жесткие требования стойкости к межкристаллитной коррозии. Применяются при изготовлении емкостного, реакторного, колонного оборудования для предприятий нефтехимической, металлургической, энергетической, пищевой, текстильной и других отраслей промышленности.
ОЗЛ-9А	Сварка конструкций из жаростойких сталей марок 12Х25Н16Г7АР, 45Х25Н20С2, Х18Н35С2 и им подобных, работающих в окислительных средах при температуре до 1050°С и в науглероживающих при температуре до 1000°С. Могут быть использованы для сталей марок 20Х23Н13 и 20Х23Н18. Используются для изготовления ответственного оборудования в различных отраслях промышленности.
ОЗЛ-14А	Сварка ответственных изделий из хромоникелевых коррозионно-стойких сталей марок 08Х18Н10, 08Х18Н10Т, 06Х18Н11, 08Х18Н12Т и им подобных, когда к металлу шва предъявляют требования стойкости к межкристаллитной коррозии как в исходном состоянии, так и после кратковременных выдержек в интервале критических температур.
ОЗЛ-17У	Сварка ответственного оборудования из коррозионно-стойких сплавов 06ХН28МДТ, 03ХН28МДТ и стали марки 03Х21Н21М4ГБ преимущественно толщиной до 12мм, работающего в средах серной и фосфорной кислот с примесями фтористых соединений.
ОЗЛ-19	Сварка и заварка дефектов литья конструкций из высокомарганцовистой стали 110Г13Л, а также ее сочетаний с другими сталями, в том числе, с низколегированными и углеродистыми типа 30ХГСА, Ст.35.
ОЗЛ-22	Сварка ответственных изделий из низкоуглеродистых хромоникелевых коррозионно-стойких сталей 04Х18Н10, 03Х18Н12, 03Х18Н11 и им подобных, работающих в окислительных средах типа азотной кислоты и других.
ОЗЛ-25Б	Сварка изделий из коррозионно-стойкого жаропрочного сплава марки ХН78Т хладостойких и разнородных сталей.
ОЗЛ-27	Сварка и наплавка ответственных конструкций из разнородных сталей, в первую очередь, углеродистых с трудносвариваемыми легированными (инструментальными, штамповыми).

Положение сварки и род тока	Ø, мм	ГОСТ, ТУ	Марка проволоки
Сварка во всех пространственных положениях на постоянном токе обратной полярности.	2-5	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75	Св-01Х19Н9
Сварка во всех пространственных положениях шва постоянным током обратной полярности.	2-5	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75	Св-04Х19Н9
Сварка в нижнем, вертикальном и ограничено потолочном положениях шва постоянным током обратной полярности.	2,5-5	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75	Св-30Х25Н16Г7
Сварка во всех пространственных положениях шва постоянным током обратной полярности.	3-5	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75	Св-01Х19Н9, Св-02Х19Н9
Сварка во всех пространственных положениях шва постоянным током обратной полярности.	3-4	ГОСТ 9466-75, ТУ 14-4-715-75	Св-01Х23Н-28МЗДЗТ
Сварка в нижнем, вертикальном и ограничено потолочном положениях шва постоянным током обратной полярности.	3-4	ГОСТ 9466-75, ТУ 14-4-560-74	Св-07Х25Н13
Сварка в нижнем, вертикальном и ограничено потолочном положениях шва постоянным током обратной полярности.	3-5	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75	Св-01Х18Н10
Сварка во всех пространственных положениях шва постоянным током обратной полярности.	3-4	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75, ТУ 14-4-935-78	Св-ХН78Т
Сварка во всех пространственных положениях на постоянном и переменном токе обратной полярности.	2,5-3	ГОСТ 9466-75, ТУ 14-4-319-73	Св-04Х19Н11МЗ

Марка электродов	Назначение и область применения
ОЗЛ-36	Сварка ответственных изделий из хромоникелевых коррозионно-стойких сталей марок 08X18H10, 08X18H10T, 06X18H11, 08X18H12T и им подобных, когда к металлу шва предъявляются требования стойкости к межкристаллитной коррозии как в исходном состоянии, так и после кратковременных выдержек в интервале критических температур.
ЦЛ-9	Сварка ответственных конструкций из двухслойных сталей со стороны легированного слоя из коррозионно-стойких сталей марок 12X18H10T, 12X18H9T, 08X13 и им подобных, когда к металлу шва предъявляются требования стойкости к межкристаллитной коррозии.
ЦЛ-11	Сварка ответственных изделий из коррозионно-стойких хромоникелевых сталей марок 12X18H10T, 12X18H9T, 08X18H12T, 08X18H12Б и им подобных, когда к металлу шва предъявляются требования стойкости к межкристаллитной коррозии.
ЦТ-15	Сварка ответственных конструкций из аустенитных сталей марок X20H12T-Л, X16H13Б, 12X18H9T, 12X18H12T и им подобных, работающих при температуре 570-650°C и высоком давлении, а также для сварки сталей тех же марок, когда к металлу шва предъявляются требования стойкости к межкристаллической коррозии. Применяются при изготовлении емкостного, теплообменного, реакторного оборудования для различных отраслей промышленности.
ЦТ-28	Сварка ответственного оборудования из сплавов на никелевой основе марок ХН78Т, ХН70ВМЮТ и им подобных, а также разнородных металлов.
ЦТ-48	Сварка узлов энергетического оборудования из сплавов на никелевой основе, эксплуатирующихся при температуре не выше 600°C, и заварки выборок при исправлении дефектов сварных швов (соединяющих стали перлитного класса) без подогрева и последующей термообработки.
ГС-1	Сварка ответственных тонколистовых конструкций из жаростойких сталей марок 20X20H14C2, 20X25H20C2, 45X25H20C2 и им подобных, работающих в науглероживающих средах при температуре до 1000°C, а также для сварки корневого шва и верхнего слоя, обращенного в сторону рабочей среды, в конструкциях из толстого деформированного и литого металла тех же марок.
ЭА-395/9	Сварка ответственных конструкций из легированных высокопрочных сталей и из разнородных сталей, а также для выполнения первого слоя при двух- и трехслойной наплавке коррозионно-стойкого покрытия и для облицовки кромок изделий из сталей перлитного класса в их соединениях с аустенитными сталями. Применяются при изготовлении различного оборудования для нефтехимической, металлургической, энергетической и других отраслей промышленности.
ЭА-400/10У	Сварка оборудования из коррозионно-стойких хромоникелевых и хромоникеле-молибденовых сталей, работающего в агрессивных средах при температуре до 350°C и не подвергающегося термообработке после сварки, а также для наплавки второго слоя на поверхность изделий из перлитных сталей, обварки кромок таких сталей в их соединениях с аустенитными сталями.

Положение сварки и род тока	Ø, мм	ГОСТ, ТУ	Марка проволоки
Сварка во всех пространственных положениях на постоянном токе обратной полярности.	3-5	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75	Св-01Х19Н9, Св-02Х19Н9
Сварка во всех пространственных положениях шва постоянным током обратной полярности.	3-5	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75	СВ-07Х25Н13
Сварка во всех пространственных положениях шва постоянным током обратной полярности.	2-5	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75	Св-07Х19Н10Б
Сварка во всех пространственных положениях шва постоянным током обратной полярности.	2-5	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75	СВ-07Х19Н10Б
Сварка во всех пространственных положениях шва постоянным током обратной полярности.	3-4	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75	Св-06Х15Н60М15
Сварка в нижнем, вертикальном и потолочном положениях на постоянном токе обратной полярности.	3-4	ГОСТ 9466-75, ОСТ 24.948.01-90	Св-06Х15Н60М15
Сварка во всех пространственных положениях шва постоянным током обратной полярности.	3-4	ГОСТ 9466-75, ТУ 14-4-880-78	Св-08Х21Н10Г6
Сварка и наплавка во всех пространственных положениях шва постоянным током обратной полярности.	3-5	ГОСТ 9466-75, ОСТ В5Р.9374-81	СВ-10Х16Н25М6
Сварка и наплавка во всех пространственных положениях шва постоянным током обратной полярности.	2-5	ГОСТ 9466-75, ОСТ 5.9244-87, ОСТ 5Р.9370-2011	Св-04Х19Н11М3

Марка электродов	Назначение и область применения
ЭА-400/10Т	Сварка оборудования из коррозионно-стойких хромоникелевых и хромоникеле-молибденовых сталей, работающего в агрессивных средах при температуре до 350° С и не подвергающегося термообработке после сварки, а также для наплавки второго слоя на поверхность изделий из перлитных сталей, обварки кромок таких сталей в их соединениях с аустенитными сталями. Отличается лучшей отделимостью шлака.
ЭА-981/15	Сварка ответственных конструкций из высокопрочных легированных сталей типа АК в судостроении.
НИАТ-1	Сварка ответственного оборудования из сталей аустенитного класса марок 08Х18Н10, 12Х18Н10Т, 10Х17Н13М2Т и им подобных.
НИАТ-5	Сварка ответственных конструкций из сталей марок 30ХГСА, 30ХГСНА, а также из других низколегированных и легированных сталей в закаленном состоянии без последующей термообработки, а также аустенитных сталей и их сочетаний с низколегированными и легированными сталями.
НЖ-13	Сварка ответственного оборудования из коррозионно-стойких хромоникеле-молибденовых сталей марок 10Х17Н13М2Т, 10Х17Н13М3Т, 08Х21Н6М2Т и им подобных, работающего при температуре до 350°С когда к металлу шва предъявляются требования стойкости к межкристаллитной коррозии. Применяются при изготовлении емкостного, теплообменного, реакторного оборудования, оборудования для пищевой, текстильной промышленности и т.п.
УОНИ-13/НЖ (12Х13)	Сварка ответственных конструкций из хромистых сталей типа 08Х13, 12Х13 и наплавки уплотнительных поверхностей стальной арматуры.
УОНИ-13/НЖ (20Х13)	Наплавка штампов холодной и горячей обрезки, а также быстроизнашивающихся деталей машин.
АНЖР-1	Сварка разнородных сталей (высоколегированных жаропрочных с низколегированными и легированными теплоустойчивыми), а также для сварки закаливаемых сталей без последующей термообработки и без предварительного подогрева при изготовлении и ремонте ответственных конструкций, работающих при температуре 550-600°С.
АНЖР-2	Сварка разнородных сталей (высоколегированных жаропрочных с низколегированными и легированными теплоустойчивыми), а также для сварки закаливаемых сталей без последующей термообработки и без предварительного подогрева при изготовлении и ремонте ответственных конструкций, работающих при температуре 450-550°С.

Положение сварки и род тока	Ø, мм	ГОСТ, ТУ	Марка проволоки
Сварка и наплавка во всех пространственных положениях шва постоянным током обратной полярности.	2-5	ГОСТ 9466-75, ОСТ 5.9244-87, ОСТ 5Р.9370-2011	Св-04Х19Н11М3
Сварка во всех пространственных положениях на постоянном токе обратной полярности.	3-5	ГОСТ 9466-75, ОСТ 5.9244-87, ОСТ В5Р.9374-81	Св-09Х16Н25М6АФ
Сварка во всех пространственных положениях на постоянном токе обратной полярности.	2-5	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75, ТУ 14-4-781-76	Св-04Х19Н9
Сварка в нижнем, вертикальном и ограниченно потолочном положениях шва постоянным током обратной полярности.	2-5	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75	Св-10Х16Н25АМ6
Сварка во всех пространственных положениях на постоянном токе обратной полярности.	2-5	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75	Св-06Х19Н10М3Т Св-04Х19Н11М3
Сварка во всех пространственных положениях на постоянном токе обратной полярности.	2-5	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75	Св-12Х13
Наплавка в нижнем и наклонном положениях на постоянном токе обратной полярности.	3-5	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10051-75	Св-20Х13
Сварка во всех пространственных положениях на постоянном токе обратной полярности.	3-5	ГОСТ 9466-75, ТУ 14-4-568-74	Св-08Х25Н60М10
Сварка во всех пространственных положениях на постоянном токе обратной полярности.	3-5	ГОСТ 9466-75, ТУ 14-4-598-75	Св-08Х25Н40М7

Марка электродов	Назначение и область применения
ЗИО-8	Сварка ответственного оборудования из двухслойных сталей со стороны легированного слоя из стали марок 12X18H10T, 12X18H9T, а также для наплавки промежуточных слоев и антикоррозионного покрытия на детали из сталей перлитного класса в химическом и атомно-энергетическом машиностроении.
НИИ-48Г	Сварка ответственных конструкций из низколегированных и специальных сталей, высокомарганцовистых сталей типа 110Г13Л, а также разнородных соединений таких сталей с хромоникелевыми сталями аустенитного класса.
КТИ-5	Сварка ответственных узлов паровых и газовых турбин из аустенитных литых и кованных жаропрочных сталей марок 15X14H14M2ВФБГ, 08X16H13M2Б, 20X23H13 и им подобных, работающих при температуре 550 - 600 °С, а также для ремонта дефектов литья из указанных марок сталей.
КТИ-7А	Сварка реакционных труб из жаростойких сталей марок 45X25H20C2, 45X20H35C, 25X20H35, работающих при температуре до 900 °С в печах конверсии метана.

Положение сварки и род тока	Ø, мм	ГОСТ, ТУ	Марка проволоки
Сварка и наплавка во всех пространственных положениях на постоянном токе обратной полярности.	3-5	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75	СВ-07Х25 Н13
Сварка во всех пространственных положениях на постоянном токе обратной полярности.	3-5	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10052-75	СВ-08Х21Н10Г6
Сварка во всех пространственных положениях на постоянном токе обратной полярности.	3-5	ГОСТ 9466-75	СВ-04Х19Н11М3
Сварка во всех пространственных положениях на постоянном токе обратной полярности.	3-4	ГОСТ 10052-75	Св-30Х15Н35В3Б3Т

ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ НАПЛАВКИ

Т-590	Наплавка деталей, работающих в условиях преимущественно абразивного изнашивания.
Т-620	Наплавка деталей работающих в условиях преимущественно абразивного изнашивания с умеренными ударными нагрузками.
ЦН-12М	Наплавка уплотнительных поверхностей арматуры энергетических установок, работающих при высоких давлениях и температурах до 600°С, а также для других деталей, где требуется соответствующая стойкость к задиранию.
ЦН-6Л	Наплавка уплотнительных поверхностей деталей арматуры котлов, работающих при температуре до 570°С и давлении до 78 МПа.
ЦНИИН-4	Наплавка и заварка дефектов литья железнодорожных крестовин и других деталей из высокомарганцовистых сталей типа 110Г13Л.
ОЗШ-1	Сварка ответственных конструкций из легированных сталей повышенной и высокой прочности с временным сопротивлением до 1080 МПа.
ОЗШ-3	Наплавка обрезных и вырубных штампов холодной и горячей штамповки и других быстроизнашивающихся деталей машин.
ОЗШ-6	Наплавка бойков радиально-ковочных машин, штампов холодного и горячего деформирования металлов, ножей горячей резки металла, быстроизнашивающихся деталей металлургического, станочного и другого оборудования, работающего в тяжелых температурно-деформационных условиях.

Наплавка в нижнем и наклонном положении на постоянном токе прямой полярности и переменном токе.	4-5	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10051-75	Св-08, Св-08А
Наплавка в нижнем и наклонном положении на постоянном токе и переменном токе прямой полярности и переменном токе.	4-5	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10051-75	Св-08, Св-08А
Наплавка в нижнем положении на постоянном токе обратной полярности.	3-5	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10051-75, ОСТ 24.948.01-90	СВ-07Х19Н10Б
Наплавка в нижнем положении на постоянном токе обратной полярности.	3-5	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10051-75, ОСТ 24.948.01-90	СВ-04Х19Н9С2
Наплавка в нижнем положении на постоянном токе обратной полярности.	3-5	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10051-75	Св-Х14Г14Н3Т
Сварка во всех пространственных положениях шва постоянным током обратной полярности.	2-5	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 9467-75	Св-08А
Наплавка в нижнем и вертикальном положении на постоянном токе обратной полярности.	2-5	ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10051-75	Св-08, С8-08А
Наплавка в нижнем положении на постоянном токе обратной полярности.	2,5-4	ГОСТ 9466-75, ТУ 14-168-39-81	Св-07Х25Н13

Марка электродов	Назначение и область применения
ОЗШ-8	Наплавка супертяжелонагруженной кузнечно-штамповой оснастки горячего деформирования и деталей металлургического оборудования (преимущественно сложной геометрии и большой жесткости), работающих при температуре до 1100°С.

Положение сварки и род тока	Ø, мм	ГОСТ, ТУ	Марка проволоки
Наплавка в нижнем и наклонном положениях постоянным током обратной полярности.	3-4	ГОСТ 9466-75, ТУ1272-083-00187197-96	Св-07Х25Н13

ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ

АНЦ/ОЗМ-3	Сварка и наплавка изделий из технической чистой меди, содержащей не более 0,01% кислорода. Возможна сварка и наплавка низколегированных сплавов на основе меди, а также сварка меди со сталью, без подогрева или с малым предварительным подогревом изделий из меди технических марок.
Комсомолец-100	Сварка и наплавка изделий из технической чистой меди марок М1, М2, М3, возможна сварка меди со сталью.
ОЗЧ-2	Холодная сварка, наплавка и заварка дефектов литья в деталях из серого и ковкого чугунов.
ОЗЧ-3	Холодная сварка и заварка дефектов литья в деталях из серого и высокопрочного чугуна. Предпочтительны для соединений, к которым предъявляют повышенные требования по чистоте обрабатываемой поверхности.
ОЗЧ-4	Холодная сварка и наплавка деталей из серого и высокопрочного чугуна. Предпочтительны для выполнения последних слоев поверхностей, работающих на истирание или при наличии ударных нагрузок.
ОЗЧ-6	Сварка без подогрева изделий из серого и ковкого чугуна, предпочтительно при ремонте тонкостенных деталей.

Сварка в нижнем и наклонном положениях шва постоянным током обратной полярности.	4-5	ТУ 14-4-1270-84	М1, МТ
Сварка в нижнем и наклонном положениях шва постоянным током обратной полярности.	3-5	ТУ 14-4-644-75	М1, МТ
Сварка в нижнем и вертикальном положениях шва постоянным током обратной полярности.	3-6	ТУ32-ЦТ-ВР-611-88	М1, МТ
Сварка в нижнем и вертикальном положениях на постоянном токе обратной полярности.	2,5-5	ТУ 14-4-453-73	НП-2
Наплавка в нижнем и вертикальном положениях на постоянном токе обратной полярности.	2,5-5	ТУ 14-4-453-73	НП-2
Сварка в нижнем и вертикальном положениях на постоянном токе обратной полярности.	2-5	ТУ 14-168-46-82	М1, МТ

ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ ХОЛОДНОЙ СВАРКИ И НАПЛАВКИ ЧУГУНА

МНЧ-2	Сварка без подогрева, заварки брака литья и наплавки деталей из серого, высокопрочного и ковкого чугуна. Предпочтительны для заварки первого слоя и соединений, требующих высокую плотность, а также для сварки соединений, к которым предъявляют повышенные требования по чистоте поверхности после обработки.
ЦЧ-4	Холодная сварка деталей из высокопрочного чугуна с шаровидным графитом и серого чугуна с пластинчатым графитом, а также их сочетаний со сталью. Наплавленный металл-модифицированная сталь.

Сварка в нижнем, вертикальном и полупотолочном положениях на постоянном токе обратной полярности.	3-5	ТУ 14-4-780-76	НМжМц 28-2,5-1,5
Сварка в нижнем положении на постоянном токе обратной полярности.	3-5	НТД-ТУ 14-4-831-77	Св-08



+ 7 (495) 739-07-81 (89)

zakaz@zelzsm.ru

www.zelzsm.ru

