

ГОСТ 10052—75

МЕЖГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ

**ЭЛЕКТРОДЫ ПОКРЫТЫЕ
МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ
СВАРКИ ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ
СТАЛЕЙ С ОСОБЫМИ СВОЙСТВАМИ**

ТИПЫ

Издание официальное

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

М Е Ж Г О С У Д А Р С Т В Е Н Н Ы Й С Т А Н Д А Р Т**ЭЛЕКТРОДЫ ПОКРЫТЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ
ДЛЯ РУЧНОЙ ДУГОВОЙ СВАРКИ
ВЫСОКОЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ С ОСОБЫМИ
СВОЙСТВАМИ****ГОСТ
10052—75****Типы**Metal covered electrodes for manual arc welding of high-alloyed steels
with special properties. TypesМКС 25.160.20
ОКП 12 7300Дата введения 01.01.77

1. Настоящий стандарт распространяется на металлические покрытые электроды для ручной дуговой сварки коррозионно-стойких, жаропрочных и жаростойких высоколегированных сталей мартенситного, мартенсито-ферритного, ферритного, аустенито-ферритного и аустенитного классов.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

2. Настоящий стандарт устанавливает следующие основные типы электродов: Э-12Х13, Э-06Х13Н, Э-10Х17Т, Э-12Х11НМФ, Э-12Х11НВМФ, Э-14Х11НВМФ, Э-10Х16Н4Б, Э-08Х24Н6ТАФМ, Э-04Х20Н9, Э-07Х20Н9, Э-02Х21Н10Г2, Э-06Х22Н9, Э-08Х16Н8М2, Э-08Х17Н8М2, Э-06Х19Н11Г2М2, Э-02Х20Н14Г2М2, Э-02Х19Н9Б, Э-08Х19Н10Г2Б, Э-08Х20Н9Г2Б, Э-10Х17Н13С4, Э-08Х19Н10Г2МБ, Э-09Х19Н10Г2М2Б, Э-08Х19Н9Ф2С2, Э-08Х19Н9Ф2Г2СМ, Э-09Х16Н8Г3М3Ф, Э-09Х19Н11Г3М2Ф, Э-07Х19Н11М3Г2Ф, Э-08Х24Н12Г3СТ, Э-10Х25Н13Г2, Э-12Х24Н14С2, Э-10Х25Н13Г2Б, Э-10Х28Н12Г2, Э-03Х15Н9АГ4, Э-10Х20Н9Г6С, Э-28Х24Н16Г6, Э-02Х19Н15Г4АМ3В2, Э-02Х19Н18Г5АМ3, Э-11Х15Н25М6АГ2, Э-09Х15Н25М6Г2Ф, Э-27Х15Н35В3Г2Б2Т, Э-04Х16Н35Г6М7Б, Э-06Х25Н40М7Г2, Э-08Н60Г7М7Т, Э-08Х25Н60М10Г2, Э-02Х20Н60М15В3, Э-04Х10Н60М24, Э-08Х14Н65М15В4Г2, Э-10Х20Н70Г2М2В, Э-10Х20Н70Г2М2Б2В.

3. Химический состав наплавленного металла и механические свойства металла шва и наплавленного металла при нормальной температуре должны соответствовать указанным в табл. 1.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

4. Содержание ферритной фазы в наплавленном металле должно соответствовать указанному в табл. 2.

Продолжение табл. 1

Тип электрода	Химический состав наплавленного металла, %										Механические свойства металла шва и наплавленного металла			
	углерод	кремний	марганец	хром	никель	молибден	ниобий	ванадий	прочие элементы	серы	фосфор	временное сопротивление разрыву σ_B , кгс/мм ²	относительное удлинение δ_5 , %	ударная вязкость α_K , кгс·м/см ²
Э-08Х20Н9Г2Б	0,05–0,12	До 1,30	1,00–2,50	18,00–22,00	8,00–10,50	—	0,70–1,30, но не менее 8 С	—	—	0,020	0,030	55	22	8
Э-10Х17Н13С4 Э-08Х19Н10Г2МБ	До 0,14 0,05–0,12	3,50–5,50 0,25–0,70	0,80–2,00 1,60–2,50	15,50–20,00 17,50–20,50	11,00–15,0 8,50–10,50	— 0,40–1,00	— 0,70–1,30, но не менее 8 С	— —	— —	0,030 0,025	0,040 0,035	60 60	15 24	4 7
Э-09Х19Н10Г2МБ	До 0,12	До 1,20	1,00–2,50	17,00–20,00	8,50–12,00	1,80–3,00	0,70–1,30, но не менее 8 С	—	—	0,020	0,030	60	22	7
Э-08Х19Н9Ф2С2 Э-08Х19Н9Ф2Г2СМ Э-09Х16Н8Г3М3Ф Э-09Х19Н11Г3М2Ф Э-07Х19Н11М3Г2Ф Э-08Х24Н12Г3СГ	До 0,10 До 0,10 0,05–0,13 0,06–0,12 До 0,09 0,05–0,11	1,00–2,00 0,70–1,50 До 1,30 До 0,50 До 0,60 0,70–1,30	1,00–2,00 1,00–2,50 2,00–3,20 2,80–4,00 1,50–3,00 2,20–3,80	17,50–20,50 17,00–20,50 15,00–17,50 17,50–20,00 17,00–20,00 22,00–26,00	7,50–10,0 7,50–10,00 7,00–9,00 9,50–12,00 9,50–12,00 10,50–13,00	— 0,20–0,60 2,40–3,20 1,80–2,70 2,00–3,50 —	— — — — — —	1,50–2,30 2,00–2,60 0,40–0,65 0,35–0,60 0,35–0,75 —	— — — — — Титан до 0,30	0,030 0,030 0,020 0,020 0,020 0,025	0,035 0,035 0,030 0,030 0,030 0,035	60 60 65 58 55 55	25 22 28 22 25 25	8 8 6 5 8 9
Э-10Х25Н13Г2 Э-12Х24Н14С2 Э-10Х25Н13Г2Б	До 0,12 До 0,14 До 0,12	До 1,00 1,20–2,20 0,40–1,20	1,00–2,50 1,00–2,00 1,20–2,50	22,50–27,00 22,00–25,00 21,50–26,50	11,50–14,00 13,00–15,00 11,50–14,00	— — —	— — 0,70–1,30, но не менее 8 С	— — —	— — —	0,020 0,020 0,020	0,030 0,030 0,030	55 60 60	25 24 25	9 6 7
Э-10Х28Н12Г2 Э-03Х15Н9АГ4	До 0,12 До 0,05	До 1,00 До 0,40	1,50–3,00 3,00–5,50	25,00–30,00 14,50–16,50	11,00–14,00 8,50–10,00	— —	— —	— —	— Азот 0,12–0,20	0,020 0,020	0,030 0,025	65 60	15 30	5 12

Продолжение табл. 1

Тип электрода	Химический состав наплавленного металла, %										Механические свойства металла шва и наплавленного металла				
	углерод	кремний	марганец	хром	никель	молибден	ниобий	ванадий	прочие элементы	серы	фосфор	временное сопротивление разрыву σ_B , кгс/мм ²	относительное удлинение δ_5 , %	ударная вязкость α_H , кгс·м/см ²	
															не более
Э-10Х20Н9Т6С Э-28Х24Н16Т6 Э-02Х19Н15Т4МЗВ2	До 0,13 0,22-0,35	0,50-1,20 До 0,50	4,80-7,00 5,00-7,50	18,50-21,50 22,50-26,00	8,50-11,00 14,50-17,00	— —	— —	— —	— —	— —	0,020 0,020	0,040 0,035	55 60	25 25	9 10
	До 0,04	До 0,30	3,00-5,50	17,50-20,50	14,50-16,50	2,00-3,20	—	—	Вольфрам 1,50-2,30	0,015	0,025	65	30	12	
	До 0,13	До 0,50	4,80-7,00	18,50-21,50	8,50-11,00	—	—	—	Азот 0,15-0,25	0,020	0,030	60	30	12	
Э-02Х19Н18Г5АМЗ	До 0,04	До 0,50	4,00-7,00	17,00-20,50	16,50-19,00	2,50-4,20	—	—	Азот 0,15-0,25	0,025	0,030	60	30	12	
Э-11Х15Н25М6АГ2	0,08-0,14	До 0,70	1,00-2,30	13,50-17,00	23,00-27,00	4,50-7,00	—	—	Азот до 0,20	0,020	0,030	60	30	10	
Э-09Х15Н25М6Г2Ф Э-27Х15Н35В3Г2Б2Т	0,06-0,12 0,22-0,32	До 0,70 До 0,70	1,50-3,00 1,50-2,50	13,50-17,00 13,50-16,00	23,00-27,00 33,00-36,50	4,50-7,00 —	— 1,70-2,50	0,90-1,60 —	— Вольфрам 2,40-3,50	0,020 0,018	0,020 0,030	65 65	30 20	10 5	
Э-04Х16Н35Т6М7Б Э-06Х25Н40М7Г2	До 0,06 До 0,08	До 0,60 До 0,50	5,00-6,50 1,50-2,50	14,00-17,00 23,00-26,00	34,00-36,00 38,00-41,00	6,00-7,50 6,20-8,50	0,80-1,20 —	— —	— Титан до 0,05	0,020 0,015	0,020 0,025	60 60	25 30	8 12	
Э-08Н60Г7М7Т	До 0,10	До 0,30	6,50-8,00	—	58,00-62,00	5,80-7,50	—	—	Титан 0,02-0,12	0,020	0,025	45	20	10	
Э-08Х25Н60М10Г2	До 0,10	До 0,35	1,50-2,50	23,00-26,00	Основа	8,50-11,00	—	—	Титан до 0,05	0,015	0,020	65	24	12	
Э-02Х20Н60М15В3	До 0,04	До 0,80	До 1,00	17,00-22,00	»	13,50-16,50	—	—	Вольфрам 2,50-4,20	0,020	0,025	70	15	7	
Э-04Х10Н60М24 Э-08Х14Н65М15В4Г2	До 0,06 До 0,10	До 0,40 До 0,50	До 1,00 1,50-2,50	8,50-13,00 12,50-15,50	»	21,00-26,00 13,50-16,00	— —	— —	— Вольфрам до 3,00	0,025 0,018	0,025 0,020	60 55	15 20	— 10	

Продолжение табл. 1

Тип электрода	Химический состав наплавленного металла, %										Механические свойства металла шва и наплавленного металла			
	углерод	кремний	марганец	хром	никель	молибден	ниобий	ванадий	прочие элементы	сера	фосфор	временное сопротивление разрыву σ_B , кгс/мм ²	относительное удлинение δ , %	ударная вязкость α_H , кгс·м/см ²
Э-10Х20Н70Г2М2В	До 0,14	До 0,80	1,20—2,50	18,00—22,00	Основа	1,20—2,70	—	—	Вольфрам 0,10—0,30	не более	0,015	0,020	—	—
Э-10Х20Н70Г2М2В2В	До 0,14	До 1,00	1,20—2,50	18,00—22,00	»	1,20—2,70	1,50—3,00	—	Вольфрам 0,10—0,30	не более	0,015	0,020	65	25

П р и м е ч а н и я

1. Обозначения типов электродов состоят из индекса Э (электроды для дуговой сварки) и следующих за ним цифр и букв. Две цифры, следующие за индексом, указывают среднее содержание углерода в наплавленном металле в сотых долях процента. Химические элементы, содержащиеся в наплавленном металле, обозначены следующими буквами: А — азот; В — ниобий; В — вольфрам; Г — марганец; Д — медь; М — молибден; Н — никель; С — кремний; Т — титан; Ф — ванадий; Х — хром. Цифры, следующие за буквенными обозначениями химических элементов, указывают среднее содержание элемента в процентах. После буквенного обозначения элементов, среднее содержание которых в наплавленном металле составляет менее 1,50 %, цифры не проставлены. При среднем содержании в наплавленном металле кремния до 0,8 % и марганца до 1,6 % буквы С и Г не проставлены.
2. Показатели механических свойств металла шва и наплавленного металла для электродов типов Э-12Х13, Э-10Х17Т, Э-12Х11НМФ, Э-12Х11ВМФ, Э-14Х11НВМФ, Э-10Х16Н4Б, Э-08Х246ТАФМ приведены после термической обработки по режимам, регламентированным стандартами или техническими условиями на электроды конкретных марок, а для электродов остальных типов — в состоянии после сварки (без термической обработки).
3. Для электродов типов Э-08Х24Н6ТАФМ и Э-11Х15Н25М6АГ2 определение содержания азота в наплавленном металле не является обязательным.
4. Для электродов типов Э-03Х15Н9АГ4, Э-02Х19Н15Г4АМ3ВГ и Э-02Х19Н18Г5АМ3 приведены в таблице нормы по содержанию азота являются факкультативными.
5. Допускается увеличение содержания углерода на 0,01 % для электродов типов Э-07Х19Н11М3ГФ, Э-1Х15Н25М6АГ2 и марганца на 0,2 % для электродов типа Э-10Х25Н13Г2.

Таблица 2

Типы электродов	Содержание ферритной фазы в наплавленном металле, %	Типы электродов	Содержание ферритной фазы в наплавленном металле, %
Э-02Х20Н14ГМ2, Э-02Х19Н9Б	0,5—4,0	Э-08Х17Н8М2, Э-08Х20Н9Г2Б, Э-09Х19Н10Г2М2Б, Э-08Х19Н9Ф2Г2СМ, Э-09Х16Н8Г3М3Ф, Э-10Х25Н13Г2, Э-12Х24Н14С2, Э-10Х25Н13Г2Б	2,0—10,0
Э-08Х16Н8М2	2,0—4,0		
Э-06Х19Н11Г2М2, Э-08Х19Н10Г2Б, Э-09Х19Н11Г3М2Ф	2,0—5,5		
Э-07Х20Н9, Э-08Х19Н10Г2МБ, Э-07Х19Н11М3Г2Ф	2,0—8,0	Э-04Х20Н9, Э-02Х21Н10Г2	4,0—10,0
		Э-08Х19Н9Ф2С2	5,0—15,0
		Э-06Х22Н9, Э-10Х28Н12Г2	10,0—20,0

5. Приведенные в табл. 1 и 2 нормы химического состава наплавленного металла и содержания в нем ферритной фазы, а также механических свойств металла шва и наплавленного металла должны быть проверены при испытании электродов в соответствии с требованиями ГОСТ 9466.

Для электродов диаметром менее 3 мм при испытании механических свойств сварного соединения временное сопротивление сварного соединения разрыву должно соответствовать временному сопротивлению разрыву металла шва и наплавленного металла, указанному в табл. 1, а угол загиба — указанному в стандарте или технических условиях на конкретную марку электродов.

(Измененная редакция, Изм. № 1).

6. Испытания наплавленного металла на межкристаллитную коррозию следует проводить по ГОСТ 6032 или по специальной методике, оговоренной в паспорте или технических условиях на электроды конкретной марки.

7. Условное обозначение электродов для дуговой сварки высоколегированных сталей с особыми свойствами — по ГОСТ 9466.

При этом во второй строке условного обозначения электродов группа индексов, указывающих характеристики наплавленного металла и металла шва, должна состоять из четырех цифровых индексов для электродов, обеспечивающих аустенито-ферритную структуру наплавленного металла, и из трех цифровых индексов — для остальных электродов.

Первый индекс характеризует стойкость наплавленного металла и металла шва к межкристаллитной коррозии (0 — данные отсутствуют, 2 — металл шва не склонен к межкристаллитной коррозии при испытании методами АМ и АМУ, 3 — методом Б, 4 — методами В и ВУ, 5 — методом Д по ГОСТ 6032).

Второй индекс указывает максимальную рабочую температуру, при которой регламентированы показатели длительной прочности наплавленного металла и металла шва (табл. 4).

Таблица 4*

Максимальная рабочая температура, при которой регламентированы показатели длительной прочности наплавленного металла и металла шва, °С	Индекс	Максимальная рабочая температура, при которой регламентированы показатели длительной прочности наплавленного металла и металла шва, °С	Индекс
Данные отсутствуют	0	660—700	5
До 500	1	710—750	6
510—550	2	760—800	7
560—600	3	810—850	8
610—650	4	Св. 850	9

Третий индекс указывает максимальную рабочую температуру сварных соединений, до которой допускается применение электродов при сварке жаростойких сталей (табл. 5).

*Табл. 3. (Исключена, Изм. № 1).

Т а б л и ц а 5

Максимальная рабочая температура сварных соединений, при которой допускается применение электродов при сварке жаростойких сталей, °С	Индекс	Максимальная рабочая температура сварных соединений, при которой допускается применение электродов при сварке жаростойких сталей, °С	Индекс
Данные отсутствуют	0	760—800	5
До 600	1	810—900	6
610—650	2	910—1000	7
660—700	3	1010—1100	8
710—750	4	Св. 1100	9

Четвертый индекс указывает содержание ферритной фазы в наплавленном металле для электродов, обеспечивающих аустенито-ферритную структуру наплавленного металла (табл. 6).

Т а б л и ц а 6

Содержание ферритной фазы в наплавленном металле, %	Индекс	Содержание ферритной фазы в наплавленном металле, %	Индекс
Не нормируется	0	2,0—10,0	5
0,5—4,0	1	4,0—10,0	6
2,0—4,0	2	5,0—15,0	7
2,0— 5,5	3	10,0—20,0	8
2,0—8,0	4		

8. Все данные, необходимые для составления группы индексов по п. 7, должны быть взяты из стандартов или технических условий на электроды конкретных марок.

Примеры составления групп индексов, указывающих характеристики наплавленного металла и металла шва, для условного обозначения электродов:

- электроды марки ЦЛ-41 (типа Э-06Х13Н); данные по стойкости наплавленного металла и металла шва к межкристаллитной коррозии, а также по их длительной прочности и жаростойкости отсутствуют (0):

000

- электроды марки ЦЛ-9 (типа Э-10Х25Н13Г2Б); наплавленный металл и металл шва не склонны к межкристаллитной коррозии при испытании по методу АМ ГОСТ 6032 (2), данные по длительной прочности отсутствуют (0), при сварке жаростойких сталей могут быть применены для выполнения сварных соединений, работающих при температуре до 1000 °С (7), содержание ферритной фазы в наплавленном металле 3,0—10,0 % (5):

2075

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. РАЗРАБОТАН Центральным научно-исследовательским институтом технологии машиностроения (ЦНИИТМАШ)

ВНЕСЕН Министерством тяжелого, энергетического и транспортного машиностроения

2. УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета стандартов Совета Министров СССР от 27.03.75 № 781

3. ВЗАМЕН ГОСТ 10052—62

4. ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 6032—2003	6, 7, 8
ГОСТ 9466—75	5, 7

5. Ограничение срока действия снято по протоколу, № 3—93 Межгосударственного совета по стандартизации, метрологии и сертификации (ИУС 5-6—93)

6. ИЗДАНИЕ (август 2004 г.) с Изменением № 1, утвержденным в июне 1988 г. (ИУС 12—88)

Редактор *В.П. Огурцов*
Технический редактор *Л.А. Гусева*
Корректор *В.И. Варенцова*
Компьютерная верстка *С.В. Рябовой*

Изд. лиц. № 02354 от 14.07.2000. Подписано в печать 23.08.2004. Усл.печ.л. 1,40. Уч.-изд.л. 0,80.
Тираж 79 экз. С 3425. Зак. 734.

ИПК Издательство стандартов, 107076 Москва, Колодезный пер., 14.
<http://www.standards.ru> e-mail: info@standards.ru
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Отпечатано в филиале ИПК Издательство стандартов — тип. “Московский печатник”, 105062 Москва, Лялин пер., 6.
Плр № 080102