В мировой промышленности очень распространена сталь. Для каждого, из нескольких десятков видов сталей, используется свой тип соединителей. Производители используют различные по типу, материалу изготовления, диаметру и составу электроды. Например, для того чтобы сварить аустенитный тип, или жаропрочный – нужен такой тип электрода, который не подходит ни для какого другого вида.

Сегодня, мы расскажем про такие электроды, технические показатели которых обрадуют многих специалистов – это ЭА-395/9.

К основным техническим характеристикам этой марки относятся:

- наличие основного покрытия;

- наличие диаметров от 3 до 5 мм;

- пригодность для сваривания сплавов с высоким уровнем жаропрочности и стали, в состав которой входит до 35% никеля.

Дуге этого вида характерно устойчивое горение, и отсутствие разбрызгивания во время пайки. Работать можно в любом положении. И, если вы опытный, то, качество формирования швов будет высоким.

К недостаткам этого проводника относят шлаковую корку, которая плохо поддается отделению, а также низкий коррозийный порог, как и в случае с нержавеющей сталью. А проводить шов вертикально сверху вниз - не рекомендуется.

Когда вы будете использовать эту марку, рекомендуется применение постоянного тока и обратной полярности.

Кроме вышеперечисленных рекомендаций, необходимо учесть определенные моменты при работе с электродом ЭА-395/9 еще до начала работ.

Во-первых, нужно использовать самую короткую дугу. Обычно, при таком способе, мастер не очень хорошо видит, как сходится рубец. А, если вы пока не опытный - вам будет нелегко, поэтому, потренируйтесь сначала на запасной или не совсем нужной заготовке.

Во-вторых, чтобы шов лег идеально, не забудьте зачистить поверхность всех деталей. Необходимо, чтобы на местах, которые вы будете сваривать, не было коррозии, следов от краски или масла, а также пыли и загрязнений. Очистить это все можно используя болгарку, наждачную бумагу, напильник или шлифовальную машину. Так, вы точно добьетесь идеального результата.

И, в-третьих, очень важно до проведения сварных работ, прокалить электрод ЭА-395/9 в печи. Прокалку (сушку) рекомендуется проводить при температуре не более 330 С0 в течении 40-60 минут. Так, если вы установите минимальный градус, то время сушки должно быть не менее часа, и наоборот – чем больше температура, тем меньше стоит прокалывать стержень.

Подведем итоги.

Мы постарались рассказать вам все, что знаем сами про электроды марки ЭА-395/9. Несмотря на редкое появление этого вида на полках магазинов, специалисты сварочного дела рекомендуют использовать эти электродные стержни для работы с жаропрочной сталью. Они остаются довольны дугами, которые легко поджигаются и горят, не угасая, а также ровными швами без искажений.

И конечно же, нам очень важно ваше мнение, поэтому как только испробуете ЭА-395/9 – напишите нам отзыв в комментарии.