



26271—84

8—93

Flux-cored wire welding carbon and low-alloy steels.
General specifications

26271—84

12 7400

01.01.87

900

1.

1.1.

(),
,
(),

1.2.

;
— ;
,
() —
;
— ;
— ;
— 1;

© , 1984
© , 1994

1.3.

	,	,	, %,
34	340	400—550	16
39	390	450—600	22
44	440	500—650	20
49	490	550—700	20
54	540	600—750	18
59	590	650—800	16
64	640	700—850	14
69	690	750—900	10

1.4.

35 / 2,

. 2.

2

	35 / 2, °	20 °, / 2,
0	20 0	35 50
1	—10	60
2	—20	80
3	—30	80
4	—40	100
5	—50	100
6	—60	120

1.5.

1.6.

. 3.

0,8 0,9 1,0	$\pm 0,03$
1,20 1,40 1,60	$\pm 0,05$
1,80 2,00 2,20	$\pm 0,08$
2,40 2,60 2,80	$\pm 0,10$
3,00 3,20 3,60	$\pm 0,12$
4,00 5,00 6,00	$\pm 0,15$

X X X—X X X

,

1- 3,0 , (),
44,

35 / ^{*} 2
()

330 44-2 26271-84

1.3—1.6. (, , . 1).

2

21

2.2.

(, . . 1).

2.3.

,

,

2.4.

,

,

,

-

2.5.

(

)

,

-

2.6.

100

4.

4

	,						,
	x >>	u x	& ,		,		
	()	,	(,)	
	2,0 1,4	1,4 1,0	0,5 0,4	4 3	9 8	13 11	15,0 8,0

2.4—2.6. (, , 1).

2.7.

,

,

.5.

, %,			D
0,15	0,03	0,03	
0,15	0,04	0,04	
0,25	0,03	0,03	

2.8.

. 1 2.

20°

2.9.
25445—82

. 6.

,	,		,	
	,	,		
0,8 1,6	150	450	3,0	15,0
1,8 » 2,2 »	150	450	3,0	30,0
» 2,4 » 3,6 »	150	450	5,0	30,0
» 4,0 » 6,0 »	300	600	10,0	80,0

2.8; 2.9. (, . 1).

2 .

2 . 1.

«

) 1451,

(

2 . 2.

(,),

2 . 3.

2 . 4.

(

)

;

;

;

2 . 5.

12.3.003—86. «

» 1042

«

1009

2 . 6.

),

(

2 . 7.

2 . 8.

)

(

«

(

)» 4945

()

12.1.005—88.
2 . 9.
2 . 8

. 2 . 6

«
» 1009

2 . 10.

12.4.034—85.

2 . 11.

12.4.123—83.

2 . 12.

21—6.

12.4.035—78

(

2 . 13.

12.1.004—91

12.1.019—79.

2 . 14.

12.2.032—78 12.2.033—78,

22269—76, 22613—77 22614—77.

2 . 15.

, 17.2.3.02—78, «

»

2 . 16.

3183

, 3209

(). , . 1).

3.

3.1.

(, . 1).
3.2. 100 20000
3.3.

(); — 1 % (),

(); — 2% (),

3.4. — (),

()

4.

4.1. 0,1
0,01

4.2. (),

10

4.3.

4.4.

4.4. (),

« -2»,

4.5.

0,01 100—150 (),

$3 = \bullet$ 100,

— , ;
— , .

:

/ $3 = \wedge$ 100; $3 = -\wedge$,

Pm_t — , ;
— , .

4.6.

150X200 14—18
380—88 ,

, ,

,

,

(,) 5
25706—83.

4.7. (, . 1). 9466—75.

14—20
6—8 ,

350

8 12 350

4.8.

5

,

7512—82.

100

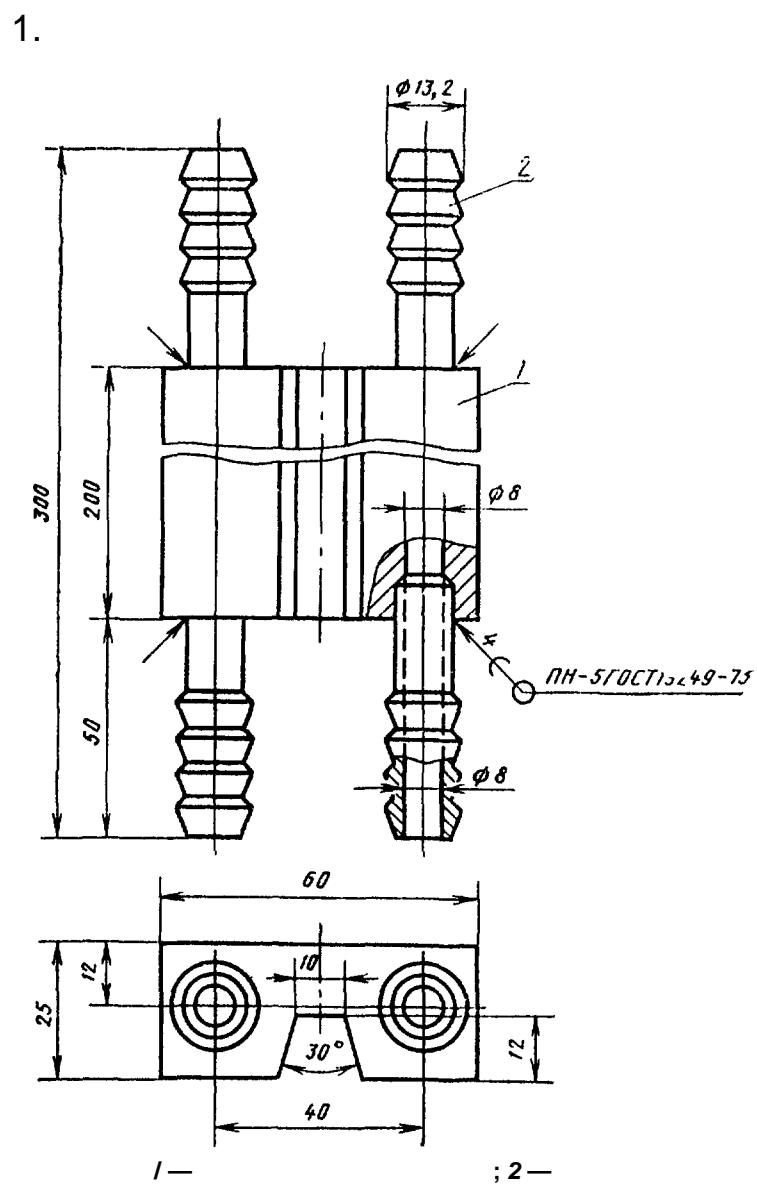
4.9.

10—30
12—16

5—7

30X80,
80x120,

4.10.



. 1

.13 26271—84

4.11.

7122—81

10

4.12.

22536.1—88, 22536.2—87, 22536.3—88 22536.0—87,

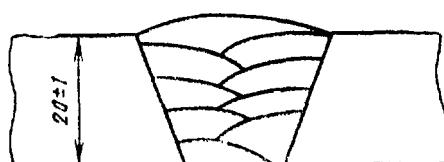
4.13.

5°

100X350 (20±1)

9466—75.

2.



2

5°

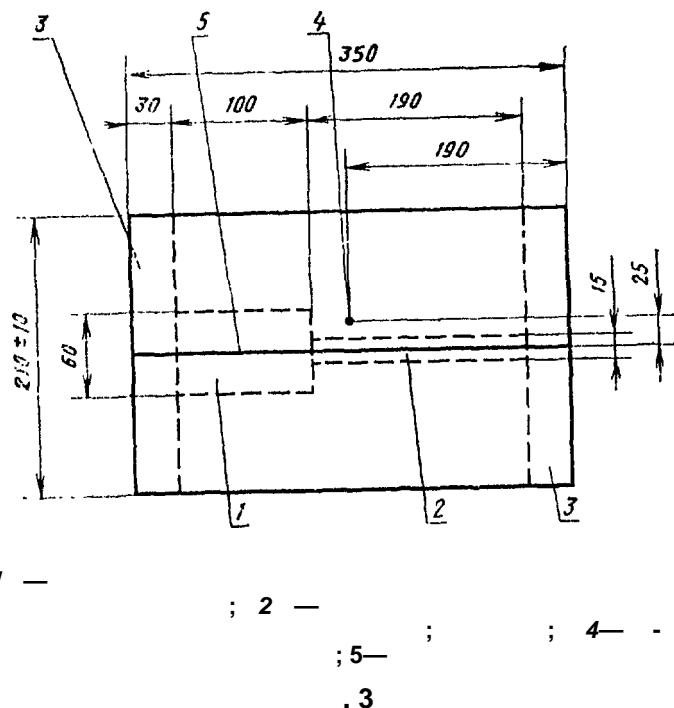
150—200°

10 °

3.

10 15,

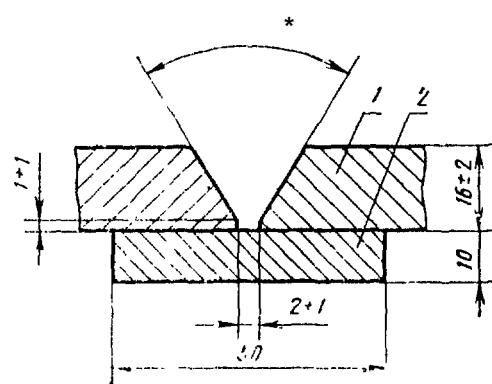
, 380—88



4.14.

100x350

4.



4.12—4.14. (

1).

4.15.

, 70—80 %

4.16.

II
IX 6996—66.

. 3.
4.17.

6996—66.

4.18.

4.16—4.18. (, 1).

4.19.

, 12.1.005—88, 12.1.007—76,

«

» 4088 ,

,

12.1.016—79, «

(

)» 4945 «

» 3936

(

, 1).

5.

, , ,

5.1.

()

,

:

;

;

;

5.2.

()

8828—75
10354—82.

5.3.

()

,

20 130

(5.4. 1).

15846—79.

V-1

2991—76.
5.5.

0,8

5.6.

3956—76 0,5—1,0 %

(5.7. 150 170° 2 1).

5.8.

9557—87

9078—84,

—
26663—85.

24597—81.

—
21650—76.

15102—75, 20435—75, 22225—76.

5.9.

—

14192—77

«

»

«

»

5.8; 5.9. (

,

1).

5.10.

,

5.11.

1 () 15150—69.

6.

6.1.

,

6.2.

— 8

1.

2.

07.09.84

3154

3.

4.

12.1.004—91	2 .13	20435—75	5.8
12.1.005—88	2 .8, 4.19	21650—76	5.8
12.1.007—76	4.19	22225—76	5.8
12.1.016—79	4.19	22269—76	2 .14
12.1.019—79	2 .13	22536.0—87	4.12
12.2.032—78	2 .14	22536.1—88	4.12
12.2.033—78	2 .14	22536.2—87	4.12
12.3.003—86	2 .5	22536.3—88	4.12
12.4.034—85	2 .10	22613—77	2 .14
12.4.035—78	2 .11	22614—77	2 .14
12.4.123—83	2a.ll	24597—81	5.8
17.2.3.02—78	2 .15	25445—82	2.9
380—88	4.6	25706—83	4.6
3956—76	5.6	26663—85	5.8
6996—66	4.16, 4.17	21—6—86	2 .11
7122—81	4.11	1009—73	2 .5, 2 .9
7512—82	4.8	1042—73	2 .5
9078—84	5.8	1451—76	2 .1
9466—75	4.7, 4.13	3183—84	2 .16
9557—87	5.8	3209—85	2 .16
14192—77	5.9	4088—86	4.19
15102—75	5.8	3936—85	4.19
10 15150—69	5.11	4945—88	4.19

. 19 26271—84

5.

27.08.91 1395

6.

(1993 .)
1991 .(11—91)

1,

III.

. 13.12.93. . . 26.01.94. . . 1.16. . . 1,16. . . . 1,10.
305 . 1000
« . . » , 107076, , 256. . 2909 . , 14.