

**10052-75**

# ТИПЫ

## 10052-75

Metal covered electrodes for manual arc welding of high-alloyed steels  
with special properties. Types

МКС 25.160.20  
12 7300

01.01.77

1.

( , . 1).

2.

: -12 13, -06 13 ,  
-10 17 , -12 11 , -12 11 , -14 11 , -10 16 4 , -08 24 6 ,  
-04 20 9, -07 20 9, -02 21 10 2, -06 22 9, -08 16 8 2, -08 17 8 2, -06 19 11 2 2,  
-02 20 14 2 2, -02 19 9 , -08 19 10 2 , -08 20 9 2 , -10 17 13 4, -08 19 10 2 ,  
-09 19 10 2 2 , -08 19 9 2 2, -08 19 9 2 2 , -09 16 8 , -09 19 11 2 ,  
-07 19 11 2 , -08 24 12 , -10 25 13 2, -12 24 14 2, -10 25 13 2 , -10 28 12 2,  
-03 15 9 4, -10 20 9 6 , -28 24 16 6, -02 19 15 4 2, -02 19 18 5 ,  
-11 15 25 6 2, -09 15 25 6 2 , -27 15 35 2 2 , -04 16 35 6 7 , -06 25 40 7 2,  
-08 60 7 7 , -08 25 60 10 2, -02 20 60 15 , -04 10 60 24, -08 14 65 15 4 2,  
-10 20 70 2 2 , -10 20 70 2 2 2 .

3.

.1.

( , . 1).

4.

.2.\*

© , 1975  
© , 2004



	, %										ШВА И НАПЛАВЛЕН			
											0 R	0 O	1 0 § « 2 &	
-08 20 9 2	0,05-0,12	<b>1,30</b>	1,00-2,50	18,00-22,00	8,00-10,50		0,70-1,30,			0,020	0,030	55	22	8
-10 17 13 4	<b>0,14</b>	3,50-5,50	0,80-2,00	15,50-20,00	11,00-15,0	-	8	-	-	0,030	0,040	<b>60</b>	15	4
-08 19 10 2	0,05-0,12	0,25-0,70	<b>1,60-2,50</b>	17,50-20,50	8,50-10,50	0,40-1,00	0,70-1,30,			0,025	0,035	60	24	7
-09 19 10 2 2	<b>0,12</b>	<b>1,20</b>	1,00-2,50	17,00-20,00	8,50-12,00	1,80-3,00	0,70-1,30,			0,020	0,030	<b>60</b>	22	7
<b>19 9 2 2</b>	0,10	1,00-2,00	1,00-2,00	17,50-20,50	7,50-10,0	-	8	1,50-2,30	-	0,030	0,035	<b>60</b>	25	8
-08 19 9 2 2	0,10	0,70-1,50	1,00-2,50	17,00-20,50	7,50-10,00	<b>0,20-0,60</b>	-	<b>2,00-2,60</b>	-	0,030	0,035	60	22	8
<b>16 0</b>	0,05-0,13	1,30	2,00-3,20	15,00-17,50	7,00-9,00	2,40-3,20	-	<b>0,40-0,65</b>	-	0,020	0,030	65	28	<b>6</b>
-09 19 11 2	<b>0,06-0,12</b>	0,50	2,80-4,00	17,50-20,00	9,50-12,00	1,80-2,70	-	<b>0,35-0,60</b>	-	0,020	0,030	58	22	5
-07 19 11 2	<b>0,09</b>	0,60	1,50-3,00	17,00-20,00	9,50-12,00	2,00-3,50	-	0,35-0,75	-	0,020	0,030	55	25	8
-08 24 12	0,05-0,11	0,70-1,30	2,20-3,80	<b>22,00-26,00</b>	10,50-13,00	-	-	-	-	0,025	0,035	55	25	9
-10 25 13 2	<b>0,12</b>	1,00	1,00-2,50	22,50-27,00	11,50-14,00	-	-	-	0,30	0,020	0,030	55	25	9
-12 24 14 2	<b>0,14</b>	1,20-2,20	1,00-2,00	22,00-25,00	13,00-15,00	-	-	-	-	0,020	0,030	<b>60</b>	24	6
-10 25 13 2	<b>0,12</b>	0,40-1,20	1,20-2,50	<b>21,50-26,50</b>	11,50-14,00	-	0,70-1,30,	-	-	0,020	0,030	<b>60</b>	25	7
-10 28 12 2	<b>0,12</b>	1,00	1,50-3,00	25,00-30,00	11,00-14,00	-	8	-	-	0,020	0,030	65	15	5
-03 15 9 4	0,05	0,40	3,00-5,50	<b>14,50-16,50</b>	8,50-10,00	-	-	-	0,12-0,20	0,020	0,025	<b>60</b>	30	12

10052—75



/

шва и наплавлен

R  
S2  
8\*  
3  
,  
§  
§  
ftd  
ftd  
§»

-]	0,14	1,20-2,50	<b>122,00</b>	1,20-2,70		0,10-0,30	
	0,14	1,00 1,20-2,50	<b>122,00</b>	1,20-2,70	1,50-3,00		65 25
1.			(	)			
2.	1,50 %				0,8 %	1,6 %	
	-14 11	-10 16 4	-08 246			-12 13, -10 17, -12 11	-12 11
3.		-08 24 6	-11 15 25 6 2				
4.		-03 15 9 4	-02 19 15 4	-02 19 18 5			
5.			0,01 %		-07 19 11 2	-1 15 25 6 2	0,2 %
	-10 25 13 2.						

10052—75 #

. 6 10052-75

2

	, %		, %
-02 20 14 2, -02 19 9	0,5-4,0	-08 17 8 2, -08 20 9 2 , -09 19 10 2 2 , -08 19 9 2 2 , -09 16 8 , -10 25 13 2, -12 24 14 2, -10 25 13 2	2,0-10,0
-08 16 8 2	2,0-4,0		
-06 19 11 2 2, -08 19 10 2 , -09 19 11 2	2,0-5,5		
-07 20 9, -08 19 10 2 , -07 19 11 2	2,0-8,0	-04 20 9, -02 21 10 2	4,0-10,0
		-08 19 9 2 2	5,0-15,0
		-06 22 9, -10 28 12 2	10,0-20,0

5. . 1 2

9466.

3

. 1,

( , . 1).

6.

6032

7.

— 9466.

(0 —

AM

, 2 —  
, 3 —

, 4 —

, 5 —

6032).

( .4).

4 \*

500	0	660-700	5
510-550	1	710-750	6
560-600	2	760-800	7
610-650	3	810-850	8
	4	. 850	9

( .5). \*

\* .3. ( , . 1).

10052-75 . 7

5

600	0	760-800	5
610-650	1	810-900	6
660-700	2	910-1000	7
710-750	3	1010-1100	8
	4	. 1100	9

( . 6).

6

0,5-4,0	0	2,0-10,0	5
2,0-4,0	1	4,0-10,0	6
2,0- 5,5	2	5,0-15,0	7
2,0-8,0	3	10,0-20,0	8
	4		

8.

. 7,

-41 ( -06 13 );

(0):

000

-9 ( -10 25 13 2 );

(0),

AM 6032 (2),

3,0—10,0 % (5):

1000 ° (7),

2075



