

**ТУ 48-19-527-91**

**ЭЛЕКТРОДЫ ВОЛЬФРАМОВЫЕ СВАРОЧНЫЕ  
НЕПЛАВЯЩИЕСЯ  
МАРОК ЭВЧ И ЭВЛ-2**

Предназначены для дуговой сварки, резки, наплавки и  
напыления в среде инертных газов.

Химический состав

Марка электрода	Массовая доля, %		
	Вольфрам	Оксид лантана	Примесь алюминия, железа, кремния, кальция, не более
<b>ЭВЧ</b>	не менее 99.90	-	0.10
<b>ЭВЛ-2</b>	97.90 - 98.30	1.6 - 2.0	

Размеры электродов и предельные отклонения от них

Марка электрода	Диаметр, мм		Длина, мм	
	Номинальный	Предельное отклонение	Номинальная	Предельное отклонение
<b>ЭВЧ</b>	1.0	±0.1	75; 150; 200	±2.0
	1.6			
	2.0			
	2.5			
	3.0			
	4.0	±0.2		
	5.0			
	6.0			
8.0				
<b>ЭВЛ-2</b>	1.0	±0.1	75; 150; 200	±2.0
	1.6			
	2.0			
	2.5			

	3.0			
	4.0			
	5.0	±0.2		
	6.0			

Электроды поставляются прошлифованными и обрезанными по торцам. На торцах электродов допускаются сколы размером не более 1 мм. Поверхность электродов диаметров 1.0; 1.6; 2,0; 2.5 мм должна быть протравлена.

Отклонение от прямолинейности не более 0.25% от длины электрода.

На поверхности электродов не допускаются трещины, расслоения, остатки технологической смазки, посторонние включения и загрязнения. На поверхности электродов допускаются раковины и заковы, не выводящие диаметр электродов за пределы допускаемых отклонений. Цвета побежалости браковочным признаком не являются.

Разница между максимальным и минимальным значениями диаметра, замеренными в одном сечении, перпендикулярном оси электрода, не должна превышать допуска на диаметр.

Электроды марки ЭВЛ-2 должны быть маркированы.

Маркировка наносится любой водонерастворимой краской черного цвета на концы электрода на длину  $6 \pm 1$  мм.