



(9466-75
6568-89)

(9466—75
6568—89)

© ©

, 1975
, 1997

9466—75
(6568—89)

Covered metal electrodes for manual arc welding of steels
and deposition Classification and general specifications

12 7200, 12 7300

01.01.76

-
-

-

(, . **2).**

1.

1.1.

-

1.2.

:

60 / 2 —

();

60 / 2 — ;

— ;

-

— ;

— .

.2 9466—75

1.3. — 9467,
10051 10052.

1.4. —

1.

2. 01 01.91

1.5. — (D —

) , d — ,

$$D < 1,20 - ;$$

$$1,20 < \tilde{D} < 1,45 ;$$

$$1,45 < \wedge \tilde{D} < 1,80 - ;$$

$$\tilde{v} > 1,80 (D$$

1.4, 1.5. (, . 1).^X

1.6. (, . 1).

1.7. :

— ;
— ;
— ;
— ;
—

20 %

1.8.

— 1;

— 2;

1.9.

50

— 3;

— 4.

.].

1

	—	—	0
	50	±5	1
			2
			3
			4
	70	±10	5
			6
			7
			8
	90	±5	8
			9

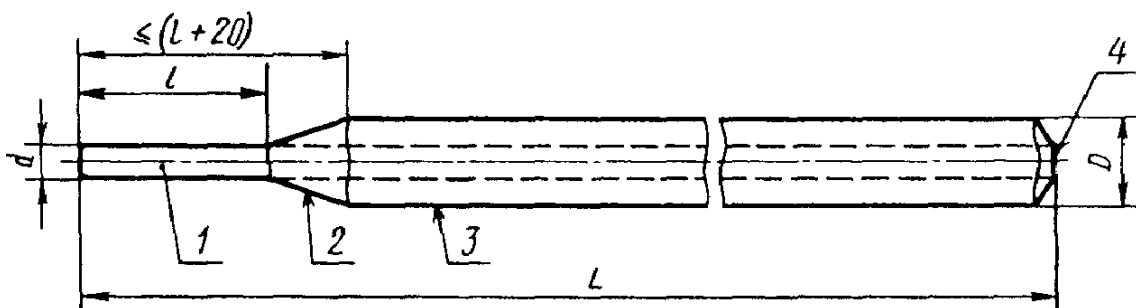
0

2.

2.1.

. 1

. 2.



1 — стержень, 2 — участок перехода, 3 — покрытие; 4 — контактный
торец без покрытия

Черт. 1

. 4 9466—75

2.2, 2.3. (, , 1).

2.4.

(. 2).

, d	L (. . ±3)		/ (, ±5)
		-	
i,6	200 250	150 200 (250)	20
2,0	250 (300)	200 250 (300)	20
2,5	250 300 (350)	250 (300)	
3,0	300 350 (450)	300 350	25
4,0	350 450	350 (450)	
5,0 6,0 8,0	450	350 450	
10,0 12,0			30

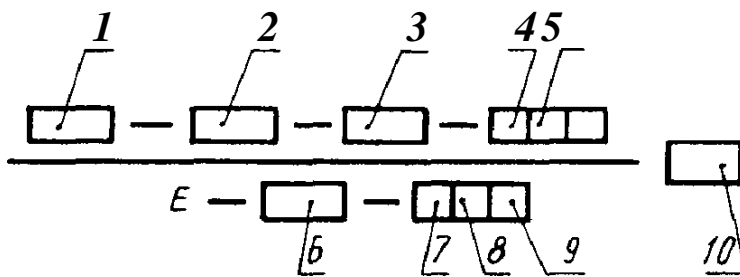
1. , , .
2. 3.15;
- 3 25, 6.3 12,5 .
- 3.
4. / .
- 5 6. (, . 1).
7. 10 % , -
- ±4 .

8.

9. 10 %

10.

(, . 1, 2).



1 — , 2 — , 3 — ; 6 — , 4 — , 5 —
 7 — ; 8 — 9467, 10051, 10052,
 ; 9 —
 ; 11 — 50 , 10 —

. 2

1. 10051, 10052, 9467,

2.

60 / 2

2.5.

. 2.4

. 6 9466—75

()

*

:

42

9467,

-13/45,

3,0

9467

, 43 2(5),

1

0:

~~46 - / ^7^45 - 3,0~~

9466—75>

9467—75

;

-13/45—3,0

9466—75 —

-09 1

9467,

-20,

4,0

9467

, 27,

1

0:

9 09 1 ~~-1 -1-20-4,0'~~
~27— 10

0 9466— 75

9467—75

:

-20—4,0

9466—75 —

-10 25 13 2

10052,

-9,

5,0

10052

, 2075,

3

0;

~~10 25 1~~ ~~9 5,0~~ WCT 9466—75 j0052—75
~~—2075—~~

— ;
-9— 5,0 9466—76 —
-11 10051, - , -
4,0 ,
10051 , ,
, 300/33—1, , -
4 -
(0):

~~11 — 03 — 300 — 4,0 —~~ 9466— 75 10051—62
~~—300/33—1- 40~~

— :
- —4,0 9466—75—
(, . 1).

3.

3.1.

10052 9467, 10051 -
10051 , 10052, 9467, -
()-

3.2.

2246

2246.

3.3.

3.1—3.3. (

3.4.

()

(, . 2).

3.5.

50 %

25

3.6.

50 %

1,6

2/

2,4

3.7.

15

25 %

3.5—3.7. (

3.8. (

3.9.

. 3.

, , 1).

, . 1).

, ,

, ,

, ,

, ,

, ,

, ,

, ,

-
-
-

-

-
-

1,6	0,08 (0,12)	0,12 (0,16)
2,0	0,10 (0,14)	0,15 (0,20)
2,5	0,12 (0,16)	0,18 (0,24)
3,0; 3,15	0,15 (0,20)	0,23 (0,28)
4,0	0,20 (0,26)	0,28 (0,34)
5,0	0,24 (0,32)	0,32 (0,40)
6,0; 6,3	0,28 (0,36)	0,36 (0,45)
6,3	0,30 (0,40)	0,40 (0,50)

1. : 10 %

2. , 0,02

3. 3,15 , 0,03

(, 1).

1. (, 1).

1 — 4 ;

0,5 — 4 .

5 0,3 .

35 %

5 %

20 .
 (, . 1, 2).
 3.12. -

. 5.

5

		100	
			-
i,6	0,3		
2,0	0,4		
2,5	0,6		
3,0; 3,15	0,8	3	5
4,0	1,0		
5,0	1,2		
6,0; 6,3	1,5		
. 6,3	2,0		

(, . 1).

3.13.

10 %

:

±7,5 ;

4

4 ;

1,5
2,0

50 %;

35 ;

(
3.14.

1, 2).

3.15.

3.14 3.15. (

1).

4.

4.1.

-

. 3.9 3.12,

. 2.1, 3.3—3.7, 3.11,

(4.2. , . 1, 2).

1. — 2246.

2.

4.3.

. 6.

-	3,15	10
-	. 3,15	20
-	3,15	5
-	. 3,15	10
-		
-		
-		
-		
	3,15	3
	. 3,15	5
4.4.		2.1,
3.3—3.7, 3.13		,
	()
0,5 %		,
10 200		,
4.2—4.4. (1).
4.5. (1).
4.6.		3.9
		5
		10 50
4.7.		, 3 11,
	25	
4.6, 4.7. (1, 2).
4.8.		,

. 4.4, 4.6 4.7

4.9.

. 4.6,

. 4.7

. 4.7

(. 3.12),

. 4.8

. 4.8

4.8, 4.9. (

, . 1).

5.

5.1.

. 4.4

L,

/

/,

-

0,1 .

(1).
 5.2. (l).
 5.3.

50—100

(120± 15) °

. 3, 0,01 .

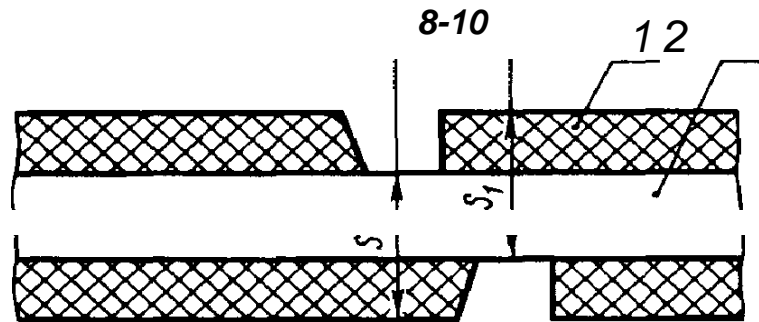
()

~ S — St.

.)

(1).
 5.4.

5.5.



1 — ; 2 —

. 3

(400±10) ° — ;

(180± 10) ° — ;

(110±5) ° — .

0,1 %

()

«1

100,

0,01 .

(5,6.

0,1 %

1).

(^)

100,

0,1 .

- 5.7.
- 1.
 - 2.
 - 3.

(
5.8. , . 1, 2). . 5.7

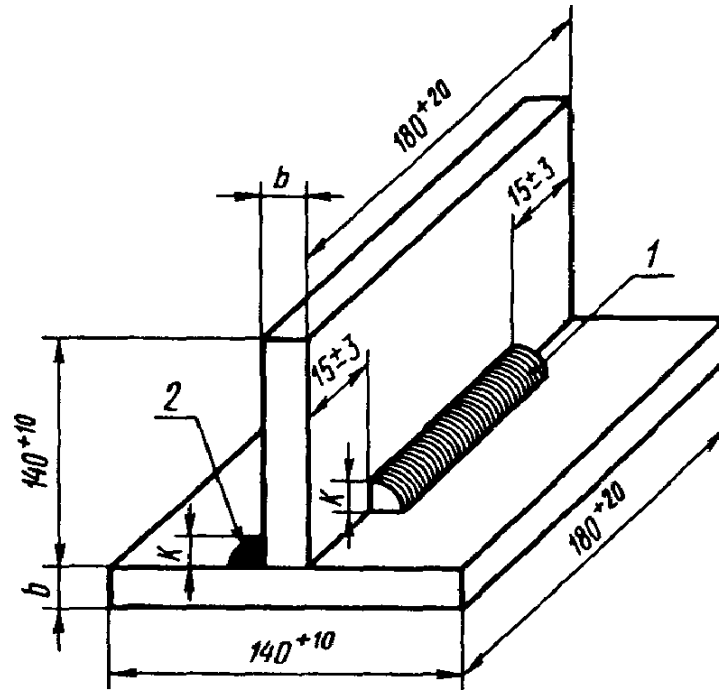
20 1050. 380

5.9. . 5.7

380

25

(
5.8, 5.9. (, , 1).
5.10. . 4 . 7.



1 — ; 2 — () .

. 4

5.11.

. 8.

5.12.

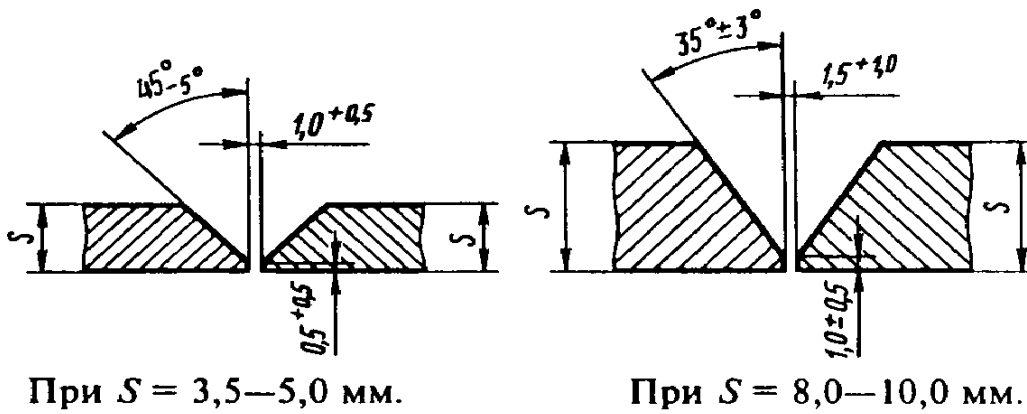
. 5,

. 6.

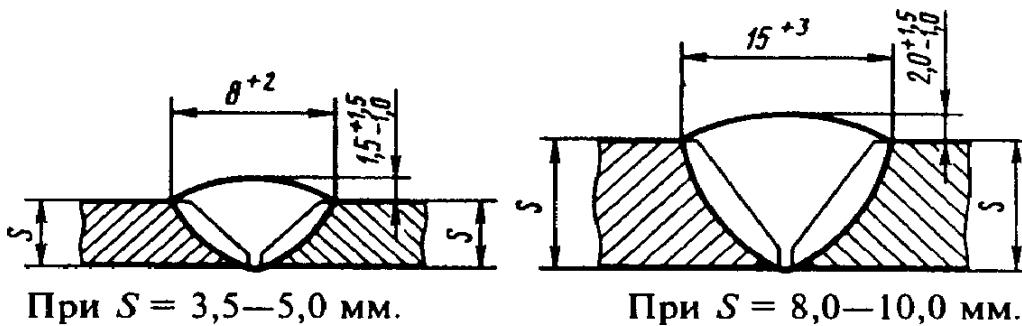
7

	b	
1,6 2,0	3—5	2—3
2,5 3,0 3,15	6-10	4-5
4,0	10-16	6-8

		<i>b</i>	
5,0 6,0 6,3		14-20	8—10
8,0		20-25	10-12
10,0 12,0 12,5		25-30	12-14
			8
		<i>S</i>	
2,5 . 2,5	32—42 108—133	3,5-5,0 8,0—10,0	100 120



Черт. 5



5.13.

380 , 120 80 20
 (±5 , ±2). 80 —

HRC₃ > 42,

(, . 1).
 5.14.

+5 °

« » —
 ;

(, . 1, 2).
 5.15.

(, . 1).

5.16.

, -
-

,

5.17.

, -

5.18.

-
-
-

7512

-

3.12

-
-

Rz 40

2789,

, -
-

)

(

5.19.

-
-

7512

(

)

-
3.12

Rz 40 2789.

3 ,

Rz 40 2789.
5.20.

1. (, . 1).
2.

5.18—5.20. (, . 1).
5.21.

1,5—3,0

>42
1,5—3,0 .

5.22. 380 ,

G8X18H10 12 18 9 5632 ,

120 80 20 (. .) -

80 ± 5 , ± 2) , 5 —

,
HRC₃>42, -
-

(, 1).
5.23. -
-

. 5.22.
0,04 % -

12344 — 12365, 18895, 28473, 22536.0 —
22536.12 ,

HRC₃ < 42, -
-
-
-
-

10051 , -

(, . 1, 2).
5.24.

30 10 (. 9).

9

		(. ±10)	
4,0	330±10	80	20±1
4,0		100	
5,0		120	
6,0			
6,3			
8,0		150	
10,0	180		
12,0			
12,5			

5

330 , 100 14—18
(.).

1.

2.

(, .),

3.

5.25.

-
-

. 5.24

380.

,
-

,
-

,
-

380

-
-

,
-

2,5

1.

2.

()

5.24, 5.25. (

, . 1).

5.26.

. 5.24

-
-

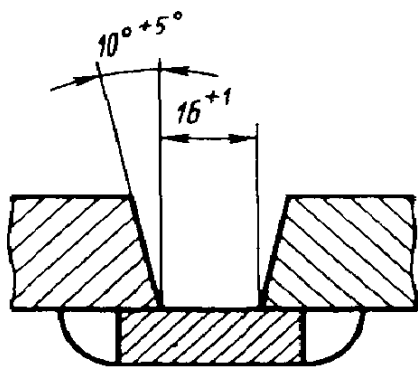
. 7,

—

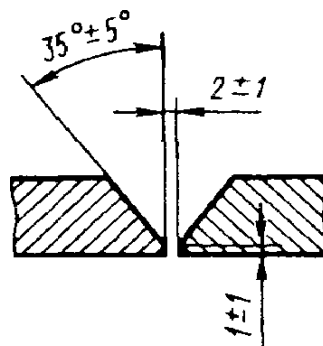
. 8.

5.27.

-
-

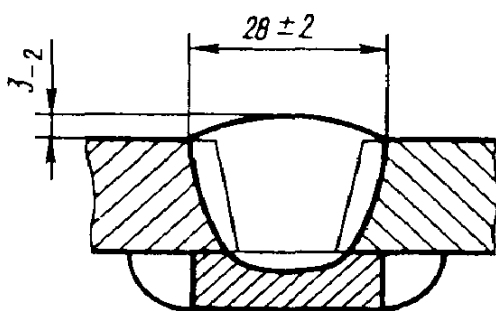


Вариант А

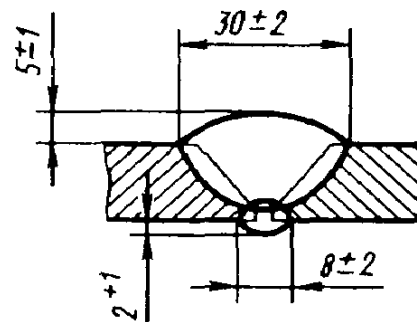


Вариант Б

. 7



Вариант А



Вариант Б

. 8

5.28.

(
) ,
+5° .
85—95 %

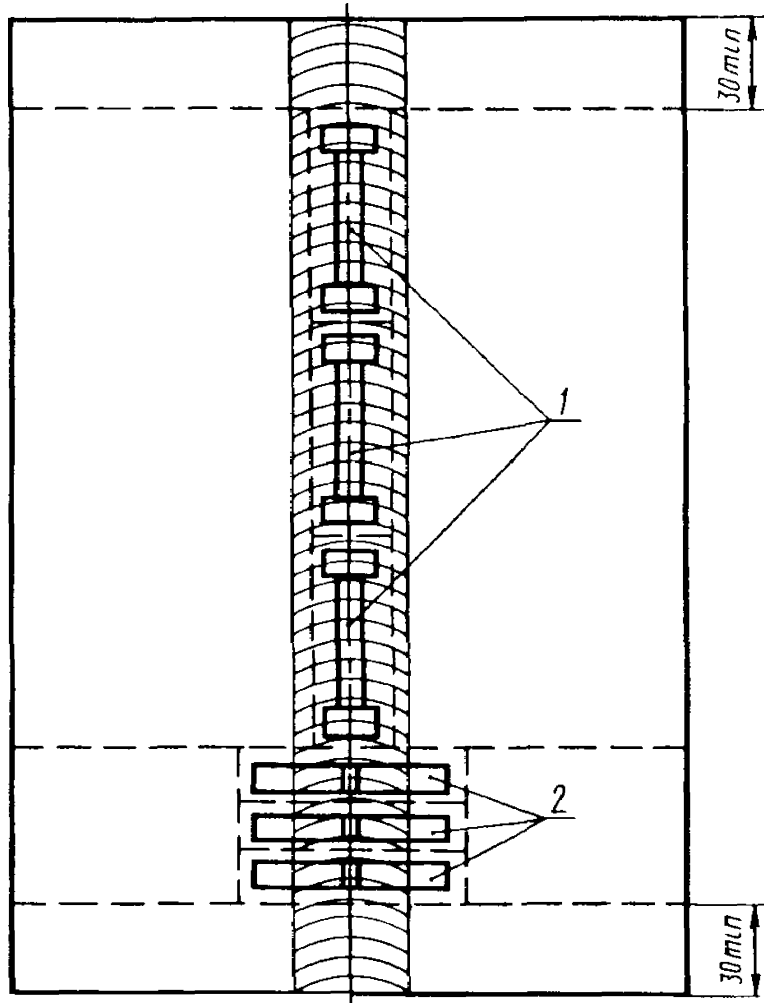
250 ,
5.29. -

5.30. -
() II VI IX 6996.
(VI IX) -

IX,
9467 10052,
VI

, .9.
,
2,5

5.29, 5.30. (, . 1, 2).
5.31.



1—

, 2—

, 9

20—24 .

330 65 .

. 5.28

, 5.29

. 5.30

30

5

1,

2.

()

35

5.32.

3 ,

60 / 2,

250 90 3

.),

5.33.

. 5.32

3

:

;

1 .

2

2.

5.32, 5.33. (
5.34.

, . 1, 2).

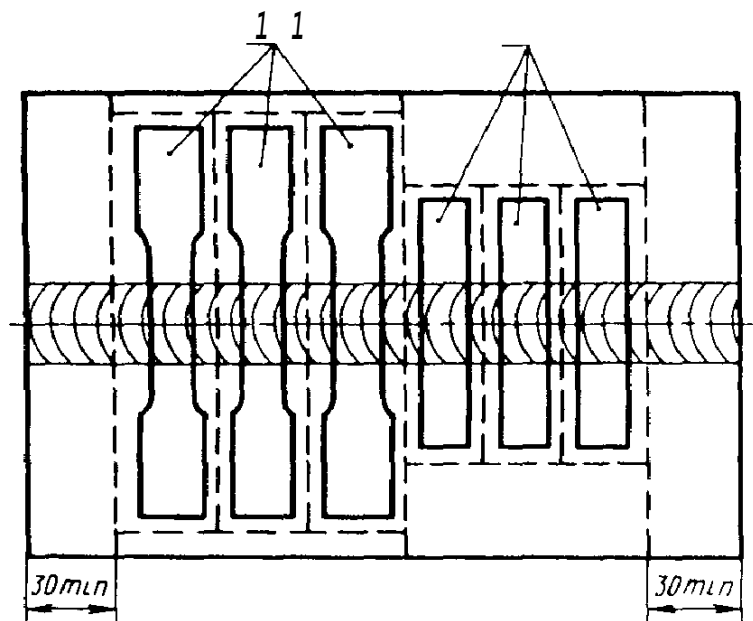
. 5.28.

5.35.

XXVIII

XIII
6996.

. 10.



1—
2—

. 10

1.

2.

XXVI

6996

XXIV,

60 / ~

5.36.

5.37.

6996.

. 3 6996

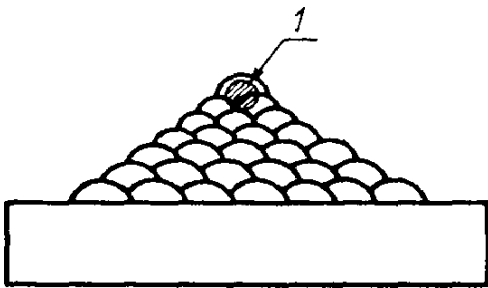
240—260 °

6 16 24

5.38.

2,5

±10 %



160 80 16 (±2)
 ±5 , 380

J—

08 18 10 12 18 9

. 11

5632

. 11.

08 18 10

12 18 9

5632

150

100 °

(60±1)

(5,0±0,1)

.
 , 2,5 , -
 11878
 , 5.22. -
 . 5 22
 , -
 5.39. ,
 6032.
 5.34—5.39. (, . 1).
 6. , ,
 6.1. :
 , ();
 8273
 , -
 ();
 7933
 0,7 -
 -
 10354 0,1—0,2
 25951;
 8273 -
 ,
 10354 0,1—0,2 ;
 7933
 0,8 ;
 -70, -80 , -80 8828,
 -70 -78 2228,

(, . 1, 2).

6.2 (, . 1).

6.3.

3 —

2,5 ;

5 —

3,0—4,0 ;

8 —

4,0 .

(, . 1, 2).

6.4.

:

-1

9421,

7376,

;

18617

4

4598;

18617

15623

22 %;

;

1-1

10198.

15846.

600 .

:

32 —

;

50 —

;

80 —

;

1100 —

6.5.

-
-

6.4, 6.5. (

, . 1).

600

6.6.

-

6.7.

()

)
)
)
)
)

, ;
- ;
;
;
;
;

)
)

;

)
)
)

; ;
;
;

6.8.

—

14192.

« , !» «

»,

. 6.7.

6.9.

,

:
- ;
;
;
;
;

;

;

6.10.

26663.

26381

50 50

6.7—6.10. (

6.11.

1).

15 °

. 7, 8. (

1).

.(

1).

1. , -

. . . (), . . . , . . .

2. -

27.03.75 779

3. — 1993 .; — 5

4. **9466-60**

5. -

380-88	5,8, 5.9, 5.13, 5 22, 5.25, 5.31, 5.38
1050—88	5.8
2228—81	6.1
2246—70	3.2, 4.2
2789-73	5 18, 5.19
4598-86	6.4
5632-72	5.22, 5.38
6032—89	5.39
6996—66	5.30, 5.35, 5.37
7376-89	6.4
7512-82	5.18, 5.19
7933—89	6.1
8273-75	6.1
8828—89	6.1
9421-80	6.4
9467-75	1.3, 2.4, 2.5, 3.1, 5.30
10051—75	1.3, 2.4, 2.5, 3.1, 5.23
10052-75	1.3, 2.4, 2.5, 3.1, 5.30
10198-91	6.4
10354-82	6.1
11878—66	5.38
12344—88	5.23
12345-88	5.23
12346-78	5.23
12347—77	5.23
12348—78	5.23
12349-83	5.23
12350—78	5.23
12351—81	5.23

12352-81	5.23
12353-78	5.23
12354-81	5.23
12355-78	5.23
12356—81	5.23
12357-84	5 23
12358-82	5 23
12359-81	5 23
12360—82	5 23
12361-82	5 23
12362-79	5 23
3 2363-79	5 23
12364—84	5.23
12365-84	5.23
14192—77	6.8
15623-84	64
15846-79	6.4
18617—83	6.4
18895—81	5.23
22536 0-87	5.23
22536.1-88	5.23
22536.2-87	5.23
22536.3—88	5.23
22536.4-88	5 23
22536.5—87	5.23
22536.6—88	5.23
22536 7—88	5 23
22536 8—87	5 23
22536.9-88	5.23
22536.10-88	5.23
22536.11-87	5.23
22536.12—88	5.23
25591—83	6.1
26381—84	6.10
26663-85	6.10
28473—90	5.23

6. 3—93 -

(5—6—93)

7. (1988 ., 1996 .) 1, 2, -
12—88, 10—90)

. . .
. . .
. . .

. . N&021007	10.08.95.	-	-	10.02.97.	.	.	03.03.97.
	. 2,32.	-	,	462	.	223.	. 181
	107076,		,			., 14.	
			,	—		., 6.	“ ”

(1997 ., 2(102 ., 2(1(13 .)

11 5.6,	' = ».	„ = -"2 100. »
---------	--------	-------------------

(3 2004 .)