

Область применения

Для наплавки на рабочие поверхности деталей, подвергающихся в основном абразивному износу при отсутствии значительных ударов и высоких удельных давлений. Наплавка производится в нижнем положении на переменном или постоянном токе обратной полярности.

Характеристики электродов

Покрытие - основное

Коэффициент наплавки - 6,5 г/А.ч

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла - 1,75 кг

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	Кремний	Марганец	Хром	Сера	Фосфор
				не более	
0,70-0,90	1,00-1,50	0,5-1,0	3,5-4,2	0,030	0,035

Твердость наплавленного металла после наплавки без термической обработки -
HRC₃- 57,0 - 63,0.

Геометрические размеры электродов и сила тока при сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
4,0	400; 450	140-150
5,0	450	190-200

Особые свойства

Обработка резанием возможна после смягчающей термообработки.

Термообработка: отжиг при 850-860°С, выдержка 2час, охлаждение со скоростью 30-40 градус/час.

Технологические особенности сварки

Наплавка короткой дугой, не менее чем в 2 слоя. Каждый последующий слой - после остывания предыдущего, ширина валика не должна превышать 35 мм.

Э-80Х4С-13КН/ ЛИВТ-d-НД
E-700/59-1-Б40

ГОСТ 9466, ГОСТ 10051
ТУ 1273-126-27286438-2008