

ЭН-60М

ГОСТ 10051 Э-70ХЗСМТ

Область применения

Для наплавки штампов всех типов, работающих с нагревом контактных поверхностей до температуры 400°С, а также быстроизнашивающихся деталей станочного оборудования. Наплавка производится в нижнем положении на постоянном токе обратной полярности.

Характеристики электродов

Покрытие - основное
 Коэффициент наплавки - 8,5 г/А.ч
 Расход электродов на 1 кг наплавленного металла - 1,5 кг

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	Кремний	Марганец	Молибден	Титан	Хром	Сера	Фосфор
						не более	
0,50-0,90	0,80-1,20	0,4-1,0	0,3-0,7	до 0,30	2,3-3,2	0,030	0,035

Твердость наплавленного металла после термической обработки HRC₃ - 53,0 - 61,0

Геометрические размеры электродов и сила тока при сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
3,0	350	80-100
4,0	450	110-140
5,0	450	140-180

Особые свойства

Износостойчивость штампов после наплавки - высокая. Сопротивление ударам -удовлетворительное. Непосредственно после наплавки - обработка абразивным инструментом, после термической обработки - режущим инструментом.

Технологические особенности сварки

Наплавка на сталь с содержанием углерода более 0,3%.
 Прокалка перед наплавкой: 280-300°С- 1час.

Э-70ХЗСМТ-ЭН-60М-d-НД
Е-650/57-2-Б40

ГОСТ 9466, ГОСТ 10051
 ТУ 1273-072-27286438-2003

Электроды сертифицированы сертификационными центрами Украины и Республики Беларусь.