

Область применения

Для холодной сварки, наплавки и заварки литья в деталях из серого, высокопрочного и ковкого чугунов.

Сварка производится в нижнем и вертикальном положениях на постоянном токе обратной полярности.

Характеристики электродов

Покрытие - специальное

Коэффициент наплавки - 11,5 г/А.ч

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла - 1,5 кг

Химический состав наплавленного металла, %

Марганец	Никель+Кобальт	Железо	Медь
1,8-2,5	остальное	2,0-3,0	24-28

Геометрические размеры электродов и сила тока при сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
3,0	350	70-110
4,0	350	100-140
5,0	450	140-190

Особые свойства

Обеспечивают получение металла шва с высокой технологичностью при обработке резанием, а также коррозионно-стойкого в жидкостных агрессивных средах и горячих газах.

Технологические особенности сварки

Сварку проводят короткими валиками длиной 20-30 мм с поваликовым охлаждением на воздухе до температуры до 60°C и проковкой наложенного валика легкими ударами молотка.

МНЧ-2-d

ГОСТ 9466

ТУ 1273-067-27286438-2003

Электроды сертифицированы сертификационными центрами Украины и Республики Беларусь.