

## Область применения

Для наплавки штампов холодной и горячей штамповки, работающих с нагревом контактных поверхностей до температуры 650°C, а также быстроизнашивающихся деталей горно-металлургического и станочного оборудования. Наплавка производится в нижнем положении на постоянном токе обратной полярности.

## Характеристики электродов

Покрытие - основное

Коэффициент наплавки - 9,5 г/А.ч

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла - 1,4 кг

### Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	Кремний	Марганец	Хром	Молибден	Вольфрам	Ванадий	Сера	Фосфор
							не более	
0,60-1,20	до 0,80	до 0,70	2,8-4,3	2,4-4,6	0,9-1,7	0,6-1,3	0,030	0,035

Твердость наплавленного металла после термической обработки (отпуск при 560°C - 2 часа) - HRC<sub>3</sub> - 59,0-64,0.

### Геометрические размеры электродов и сила тока при сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
3,0	350	80-100
4,0	450	120-160
5,0	450	160-240

## Особые свойства

Обеспечивают получение наплавленного металла с высокой износостойкостью в условиях работы штампов и удовлетворительной сопротивляемостью ударам.

## Технологические особенности сварки

Наплавку производят в один-четыре слоя с предварительным подогревом до температуры 300-600°C. После наплавки рекомендуется медленное охлаждение. Прокалка перед наплавкой: 350°C - 1 час.

Э-90Х4М4ВФ-ОЗИ-3-d-НГ  
Е-750/61-2-Б40

ГОСТ 9466, ГОСТ 10051  
ТУ 1273-132-27286438-2005