

Область применения

Для наплавки быстроизнашивающихся стальных и чугунных деталей машин, работающих без ударной нагрузки в условиях абразивного износа. Наплавка производится в нижнем положении на переменном или постоянном токе прямой полярности.

Характеристики электродов

Покрытие - специальное

Коэффициент наплавки - 8-9 г/А.ч

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

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	Кремний	Марганец	Хром	Бор	Сера	Фосфор
					не более	
2,90-3,50	2,00-2,50	1,0-1,5	22,0-27,0	0,5-1,5	0,035	0,040

Твердость после наплавки без термической обработки - HRC₃ 58-64.

Геометрические размеры электродов и сила тока при сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
3,0	350	120-170
4,0	450	200-220
5,0	450	250-270

Особые свойства

Обеспечивают получение наплавленного металла с высокой износостойкостью в условиях истирания абразивными материалами. Наплавленный металл имеет склонность к образованию мелких трещин, не снижающих, как правило, эксплуатационную стойкость наплавленных деталей.

Технологические особенности сварки

Не рекомендуется во избежание выкрашивания, производить наплавку стальных деталей более, чем в 2 слоя, чугунных - в один слой. Для наплавки больших толщин нижние слои наплавляют электродами других марок, в зависимости от марки основного металла.

Прокалка перед наплавкой: 220-270°C 1 час.

Э-320Х25С2ГР-Т-590-d-НГ
Е-750/61-1-П42

ГОСТ 9466, ГОСТ 10051
ТУ 1273-019-46204995-99

Электроды сертифицированы сертификационными центрами Украины и Республики Беларусь.