



Электрод для сварки чугуна и сварки чугуна со сталью

Предназначен для холодной сварки, ремонтной наплавки и заварки дефектов литья в деталях из чугуна, а также сварки чугунов со сталью, наплавкой первых одного-двух слоев на изношенные чугунные детали под последующую наплавку специальными электродами.

Сварка производится постоянным током прямой полярности (при высоком напряжении холостого хода сварочного трансформатора и малой длине сварочных кабелей возможна сварка переменным током).

Сварку производят короткими валиками длиной 25-35 мм с поваликовым охлаждением на воздухе до температуры не выше 60 °С; для деталей из ковкого и высокопрочного чугунов длина валика может быть увеличена до 80-100 мм.

Прокалка перед наплавкой: 160-200 °С; 1 ч.

1 тонна электродов в два раза дешевле аналогичной продукции в России.



Основные технические данные

Показатель	Величина
Коэффициент наплавки, г/Ач.	10, 0
Производительность наплавки (для диаметра 4,0 мм), кг/ч	1,1
Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг	1,8

Типичные механические свойства металла шва

Временное сопротивление σ_b , МПа	Твердость наплавленного металла НВ
490	200

Типичный химический состав наплавленного металла, мас. %

Fe основа	C	Mn	Si	S	P
	0,15	0,9	0,5	0,015	0,024

Геометрические размеры и сила тока при наплавке

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А	Среднее количество электродов в 1 кг, шт.
3,0	350	65-80	34
4,0	450	90 - 120	15
5,0	450	130 - 150	10