



## 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 $\sigma_b$ , 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  |