

ЦЧ-4

КЛАССИФИКАЦИЯ

ГОСТ : 9466
ТУ : 1272-016-46204995-99

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды предназначены для ручной дуговой сварки конструкций из высокопрочного чугуна с шаровидным графитом и серого чугуна с пластинчатым графитом и их сочетаний со сталью без предварительного подогрева, а также для сварки повреждённых деталей и заварки дефектов в отливках из высокопрочного и серого чугуна и предварительной наплавки первых одного-двух слоёв на изношенные детали под последующую наплавку специальными электродами.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ISO/ASME PA/1G

РОД ТОКА, ПОЛЯРНОСТЬ

Переменный ток /
постоянный ток обратной
полярности (DC+/AC+)

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

C	Si	Mn	V	S	P			
не более 0,25	0,1-0,8	0,5-2,5	8,5-10,5	не более 0,040	не более 0,050			

ДИАМЕТР И ДЛИНА ЭЛЕКТРОДА, УПАКОВКА

Диаметр (мм)	Длина (мм)	Картонная коробка, вес (кг)
3,0	350	4,0
4,0	450	5,0
5,0	450	5,0

ЦЧ-4

ОБЩАЯ ТАБЛИЦА

Диаметр / длина (мм)	Тип тока	Коэффициент наплавки, г/А ч	Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг
3,0 / 350	DC+/AC+	9-11	1,4
4,0 / 450	DC+/AC+	9-11	1,4
5,0 / 450	DC+/AC+	9-11	1,4

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ, ОПТИМАЛЬНЫЕ ЗНАЧЕНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОЛОЖЕНИЯ ПРИ СВАРКЕ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки	
	PA/1G	
3,0 4,0 5,0	70-95 100-140 140-160	

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Прокалка перед сваркой: 300-350°C в течение 1 часа.

Сварку выполнять небольшими участками длиной 25-35 мм. При сварке ковкого и высокопрочного чугуна длина валика может быть увеличена до 80-100 мм.