

Область применения

Для наплавки изношенных участков и заварки дефектов литья ж.д. крестовин и др. деталей из высокомарганцовистых сталей типа Г13 и Г13Л. Наплавка производится в нижнем положении на постоянном токе обратной полярности.

Характеристики электродов

Покрытие - основное

Коэффициент наплавки - 10,5 г/А.ч

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла - 1,5 кг

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	Кремний	Марганец	Хром	Никель	Сера	Фосфор
					не более	
0,50-0,80	до 0,80	11,0-14,0	22,0-28,5	2,0-3,5	0,035	0,040

Твердость наплавленного металла после наплавки без термической обработки - HRC₃- 25-37.

Геометрические размеры электродов и сила тока при сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
3,0	350	90-120
4,0	350	140-160

Особые свойства

Наплавку следует производить возможно короткой дугой.

Технологические особенности сварки

Наплавку следует производить при минимально возможном разогреве изделий.

Прокалка перед наплавкой: 160-200°С- 1час.

Э-65Х25Г13Н3-ЦНИИН-4-d-НД
E-300/32-1-Б40

ГОСТ 9466, ГОСТ 10051
ТУ 1273-043-27286438-2001

Электроды сертифицированы сертификационными центрами Украины и Республики Беларусь.