

# КОМСОМОЛЕЦ-100

## Область применения

Для сварки и наплавки изделий из технической чистой меди марок М1, М2, М3 и ее сплавов. Возможна сварка меди со сталью. Сварка производится в нижнем положении постоянным током обратной полярности.

## Характеристики электродов

Покрытие - специальное

Коэффициент наплавки - 14,0 г/А.ч

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла - 1,6 кг

### Химический состав наплавленного металла, %

Медь	Марганец	Кремний, не более	Железо, не более
основа	4,0- 8,5	1,5	2,5

### Механические свойства металла шва, не менее

Временное сопротивление, $\sigma_b$ , МПа	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость, $a_{k1}$ , Дж/см <sup>2</sup>
270	26	50

### Геометрические размеры электродов и сила тока при сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
3,0	350	70-110
4,0	450	100-140
5,0	450	150-190

## Технологические особенности сварки

Сварку производят с предварительным местным подогревом изделий до температуры 300-700°C (в зависимости от толщины свариваемого металла). В процессе сварки следует держать короткую дугу. Прокалка перед сваркой: 360-400°C - 1 час.

Комсомолец-100-d

ГОСТ 9466

ТУ 1272-050-27286438-2003

Электроды сертифицированы сертификационными центрами Украины и Республики Беларусь.