

Область применения

Для наплавки деталей из углеродистых и низколегированных сталей, работающих в условиях трения и ударных нагрузок. Наплавка производится в нижнем и нижнем в лодочку положениях, переменным током и постоянным током обратной полярности.

Характеристики электродов

Покрытие - основное
 Коэффициент наплавки - 10,5 г/А.ч
 Расход электродов на 1кг наплавленного металла – 1,8кг

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод, не более	Кремний	Марганец	Сера	Фосфор
			не более	
0,15	0,9-1,6	2,5-3,5	0,030	0,040

Твердость после наплавки без термической обработки - HRCэ 30,5-37,0; HB 250-350

Геометрические размеры электродов и сила тока при сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
4,0	450	140-160
5,0	450	180-220

Особые свойства

Наплавленный металл характеризует повышенная стабильность показателей твердости и износостойкости в широком диапазоне скоростей охлаждения наплавливаемых деталей.

Технологические особенности сварки

Прокалка перед сваркой: 300 -3400 С – в течение 1,0 час.

ОЗН – 300М – d - НД
 Е – 300/30 -1 –Б43

ГОСТ 9466
 ТУ 1273- 133-27286438-2006

Электроды сертифицированы сертификационными центрами Украины и Республики Беларусь.