

Область применения

Для наплавки деталей из углеродистых и низколегированных сталей, работающих в условиях трения и ударных нагрузок (валы, оси, автосцепки, крестовины и др. детали автомобильного и ж.д. транспорта). Наплавка производится в нижнем положении на переменном или постоянном токе обратной полярности.

Характеристики электродов

Покрытие - основное

Коэффициент наплавки - 10,5 г/А.ч

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла - 1,8 кг

Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	Кремний	Марганец	Сера	Фосфор
			не более	
до 0,13	1,0-2,5	3,0-5,0	0,020	0,030

Твердость после наплавки без термической обработки составляет HRC₃ - 40-44

Геометрические размеры электродов и сила тока при сварке

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

Особые свойства

Электроды обеспечивают получение наплавленного металла с повышенной стабильностью показателей твердости и износостойкости в широком диапазоне скоростей охлаждения наплаваемых деталей.

Технологические особенности сварки

Прокалка перед наплавкой: 300-320°C - 1 час 40 мин.

ОЗН-400М-d-НД
Е-400/42-1-Б43

ГОСТ 9466
ТУ 1273-046-27286438-2001

Электроды сертифицированы сертификационными центрами Украины и Республики Беларусь.