

### Область применения

Для наплавки обрезаемых и вырубных штампов холодной и горячей (до 650°С) штамповки, а также быстроизнашиваемых деталей машин и оборудования. Наплавка производится в нижнем и вертикальном положениях на постоянном токе обратной полярности.

### Характеристики электродов

Покрывание - основное  
 Коэффициент наплавки -9,5 г/А.ч  
 Расход электродов на 1 кг наплавленного металла - 1,7 кг

#### Химический состав наплавленного металла, %

Углерод	Кремний	Марганец	Хром	Сера	Фосфор
				не более	
0,25-0,50	1,40-2,80	0,4-1,0	8,0-11,0	0,030	0,035

Твердость после наплавки без термической обработки - HRC<sub>3</sub> 53,0-59,0.

#### Геометрические размеры электродов и сила тока при сварке

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
3,0	350	90-130
4,0	450	110-150
5,0	450	130-180

### Особые свойства

Обеспечивают получение наплавленного металла с высокой износостойкостью в условиях работы штампов и удовлетворительной сопротивляемостью ударам.

### Технологические особенности сварки

Наплавку производят в один-четыре слоя с предварительным подогревом до температуры 300-400°С. Наплавка малогабаритных изделий - без подогрева. Прокалка перед наплавкой: 350°С - 1 час.

Э-37Х9С2-ОЗШ-3-d-НД  
 Е-650/57-1-Б30

ГОСТ 9466, ГОСТ 10051  
 ТУ 1273-085-27286438-2004