

Электроды для сварки и наплавки чугуна

ЦЧ-4

ГОСТ 9466-75
ТУ 1272-006-11040008-16

ЦЧ-4 – Ø

Основное назначение

Предназначены для холодной сварки конструкций из высокопрочного чугуна с шаровидным графитом и серого чугуна с пластинчатым графитом, а также их сочетаний со сталью. Используются для сварки повреждённых деталей и заварки дефектов в отливках из высокопрочного и серого чугуна; для предварительной наплавки первых (одного или двух) слоёв на изношенные чугунные детали под последующую наплавку специальными электродами.

Характеристики плавления

Покрытие – основное.

Производительность – 10 г/А·ч.

Коэффициент расхода – 1,8.

Химический состав наплавленного металла, %					
C	Mn	Si	V	S	P
0,14-0,17	0,9-1,3	0,6-0,8	9,0-10,0	0,01-0,03	0,03

Механические свойства металла шва (t=20°C)	
Твердость наплавленного металла, HB	
160-190	

Рекомендуемые режимы сварки	
Ø, мм	Сварочный ток, А
3,0	65-80
4,0	90-120
5,0	130-150

Прокалка перед сваркой:
200°C – 1 час.

Технологические особенности сварки

Сварку производят в нижнем положении небольшими участками длиной 25-35 мм с послойным охлаждением на воздухе до 60°C. При сварке ковкого и высокопрочного чугуна длина валика может быть увеличена до 80-100 мм. Сварка на постоянном токе обратной полярности.

Положение сварки



Упаковочные данные			
Ø, мм	3,0	4,0	5,0
Длина, мм	350	450	450
Вес пачки, кг	5	5	5

Электроды для сварки углеродистых и низколегированных сталей

GOODEL-OK46

ГОСТ 9466, ГОСТ 9467
ТУ 1272-002-11040008-01

346 – GOODEL-OK46 – Ø – УД
Е 430(3) – РЦ 11

Основное назначение

Предназначены для сварки ответственных конструкций из углеродистых и низколегированных сталей с временным сопротивлением разрыву до 490 МПа. Применяются для прихваток, коротких и корневых швов, при заварке широких зазоров.

Характеристики плавления

Покрытие – рутиловое.

Производительность – 9 г/А·ч.

Коэффициент расхода – 1,7.

Особые свойства

Электроды обладают хорошими сварочно-технологическими свойствами, обеспечивают легкое возбуждение дуги и стабильное её горение во время сварки, легкое отделение шлака и хорошее формирование сварного шва, малочувствительны к окисленной поверхности.

Химический состав наплавленного металла, %				
C	Mn	Si	S	P
0,08-0,11	0,50-0,60	0,10-0,20	0,01-0,02	0,02-0,03

Механические свойства металла шва (t=20°C)		
Временное сопр. разрыву, кгс/мм ²	Относительное удлинение, %	Ударная вязкость (КCU), кгс·м/см ²
47-52	20-24	12-15

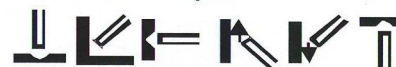
Рекомендуемые режимы сварки	
Ø, мм	Сварочный ток, А
2,5	60-100
3,0	70-140
4,0	100-200
5,0	150-290

Механические свойства металла шва (t=-20°C)	
Ударная вязкость (КCV), кгс·м/см ²	≥3,5

Технологические особенности сварки

Сварка выполняется короткой дугой, допускается сварка средней длиной дуги. Сварка производится на переменном токе или на постоянном токе обратной полярности.

Положения сварки



Упаковочные данные				
Ø, мм	2,5	3,0	4,0	5,0
Длина, мм	350	350	450	450
Вес пачки, кг	5	5	5	5

Прокалка перед сваркой:
90°C – 0,5 часа.

Сертификация

