

## ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ НАПЛАВКИ НА РАБОЧИЕ ПОВЕРХНОСТИ ИЗДЕЛИЙ

<b>ЦНИИН-4</b>	<b>Тип Э-65Х25Г13НЗ</b>
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10051-75 ТУ 25.93.15-044-16302447-2018	<u>Э-65Х25Г13НЗ-ЦНИИН-4-Ø-НД</u> Е 300/33 -1 -Б40

### Основное назначение:

→ Для ручной дуговой наплавки и заварки дефектов литья железнодорожных крестовин и других деталей из высокомарганцовистых сталей типа марки 110Г13Л. Сварки в нижнем положении.

### Рекомендуемые значения тока (А):

Диаметр, мм	Пространственное положение сварки
	нижнее
4,0	120-140

Род тока — постоянный обратной полярности (на электроде плюс)  
Длина дуги — средняя

### Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач 10,0-11,0

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг 1,5

### Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

#### Химический состав наплавленного металла

Массовая доля элементов, %						
углерод	марганец	кремний	Хром	Никель	сера	фосфор
0,50-0,80	11,00-14,00	Не более 0,80	22,00-28,50	2,00-3,50	Не более 0,035	Не более 0,040

### Механические свойства наплавленного металла

Твердость наплавленного металла HRC 25,0-37,0

### СЕРТИФИКАТЫ

- Санитарно-эпидемиологической экспертизы продукции
- Система сертификации ГОСТ Р