

ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ НАПЛАВКИ НА РАБОЧИЕ ПОВЕРХНОСТИ ИЗДЕЛИЙ

ЦНИИН-4	Тип Э-65Х25Г13НЗ
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