

## ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ И НАПЛАВКИ ЧУГУНА

<b>ЦЧ-4</b>		
ГОСТ 9466-75 ТУ 25.93.15-049-16302447-2018	AWS:EFcV-25	ЦЧ-4-Ø

### Основное назначение:

→ Для ручной дуговой сварки, конструкций из высокопрочного чугуна с шаровидным графитом и серого чугуна с пластинчатым графитом, а также их сочетаний со сталью; для сварки поврежденных деталей и заварки дефектов в отливках из высокопрочного и серого чугуна. Сварка в нижнем положении.

### Рекомендуемые значения тока (А):

Диаметр, мм	Пространственное положение сварки	
	нижнее	
3,0	65-80	
4,0	90-120	
5,0	130-150	

Род тока — переменный или постоянный  
Длина дуги — короткая

### Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач 9,5-12,5  
Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг 1,8

### Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

#### Химический состав наплавленного металла

Массовая доля элементов, %					
углерод	марганец	Кремний	Ванадий	сера	фосфор
				Не более	
Не более 0,25	Не более 2,50	Не более 0,80	8,50-10,50	0,040	0,040

### Механические свойства наплавленного металла

Твердость наплавленного металла не более 220 НВ

### СЕРТИФИКАТЫ

- Санитарно-эпидемиологической экспертизы продукции
- Система сертификации ГОСТ Р