

ЭН-60М

КЛАССИФИКАЦИЯ

ГОСТ : 9466, 10051
ТУ : 1273-072-27286438-2003

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электроды предназначены для наплавки штампов всех типов, работающих с нагревом контактных поверхностей до температуры 400°С, а также быстроизнашивающихся деталей станочного оборудования.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



ISO/ASME PA1G

РОД ТОКА, ПОЛЯРНОСТЬ

Постоянный ток обратной полярности (DC+)

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ti	S	P
0,5-0,9	0,8-1,2	0,4-1,0	2,3-3,2	0,3-0,7	не более 0,3	не более 0,030	не более 0,035

Твёрдость наплавленного металла без термической обработки и после термической обработки (закалка: выдержка при температуре 700-900°С в течение 40 минут, резкое охлаждение плюс отпуск при 300°С в течение 1 часа) должна составлять HRC₅ 53,0-61,0.

ДИАМЕТР И ДЛИНА ЭЛЕКТРОДА, УПАКОВКА

Диаметр (мм)	Длина (мм)	Картонная коробка, вес (кг)
3,0	350	4,0
4,0	450	5,0
5,0	450	5,0

ЭН-60М

ОБЩАЯ ТАБЛИЦА

Диаметр / длина (мм)	Тип тока	Коэффициент наплавки, г/А ч	Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг
3,0 / 350	DC+	8,5	1,5
4,0 / 450	DC+	8,5	1,5
5,0 / 450	DC+	8,5	1,5

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ, ОПТИМАЛЬНЫЕ ЗНАЧЕНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОЛОЖЕНИЯ ПРИ СВАРКЕ

Диаметр (мм)	Пространственные положения сварки			
	PA1G			
3,0	80-110			
4,0	110-140			
5,0	140-180			

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Прокалка перед сваркой: 280-300°С в течение 1 часа.

Термообработку изделий осуществляют непосредственно после сварки.

Твёрдость наплавленного металла после сварки составляет не менее HRC₅ 53,0.