

ЦНИИН-4

КЛАССИФИКАЦИЯ

ГОСТ : 9466, 10051
ТУ : 273-043-27286438-2001

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод для ручной дуговой наплавки изношенных участков и заварки дефектов литья железнодорожных крестовин и других деталей из высокомарганцовистых сталей типа Г13 и Г13Л.
Наплавка производится в нижнем положении.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ

ISO/ASME



РОД ТОКА

Постоянный ток обратной полярности (DC+)

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

УкрСЕПРО

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

C	Mn	Si	Cr	Ni	S	P
0,5-0,8	11,0-14,0	не более 0,8	22,0-28,5	2,0-3,5	не более 0,035	не более 0,040

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА, НЕ МЕНЕЕ

Твердость HRC₀ – 25-37.

ДИАМЕТР И ДЛИНА ЭЛЕКТРОДА, УПАКОВКА:

Диаметр, мм	3,0	4,0
Длина, мм	350	350
Картонная коробка, кг	4,0	4,0

ЦНИИН-4

ОБЩАЯ ТАБЛИЦА:

Диаметр / Длина (мм)	Ток (А)	Тип тока	Коэффициент наплавки, г/А ч	Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг
3,0 / 350	90-120	DC+	10,5	1,5
4,0 / 350	140-160	DC+	10,5	1,5

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ:

Прокалка перед сваркой: 160-200°C в течение 1 часа.

Наплавку производить при минимально возможном разогреве детали.

ЦНИИН-4