

МНЧ-2

КЛАССИФИКАЦИЯ

ГОСТ : 9466
ТУ : 1273-067-27286438-2003

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Электрод специального применения для холодной сварки, наплавки и заварки дефектов литья серого, высокопрочного и ковкого чугуна, а также для сварки соединений с повышенными требованиями по чистоте поверхности после механической обработки. Сварка производится в нижнем и вертикальном положениях.

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ СВАРКИ



РОД ТОКА

Постоянный ток обратной полярности (DC+)

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

УкрСЕПРО

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Cu	Mn	Fe	Ni + Co
24-28	1,8-2,8	3,0-6,0	остальное

ДИАМЕТР И ДЛИНА ЭЛЕКТРОДА, УПАКОВКА:

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

МНЧ-2

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	50-110	DC+	11,5	1,5
4,0 / 450	90-140	DC+	11,5	1,5
5,0 / 450	120-190	DC+	11,5	1,5

СВАРОЧНЫЕ ПАРАМЕТРЫ, ОПТИМАЛЬНЫЕ ЗНАЧЕНИЯ В ЗАВИСИМОСТИ ОТ ПОЛОЖЕНИЯ ПРИ СВАРКЕ:

Диаметр, мм	Положения при сварке			
	PA/1G	PB/2F	PF/3G на подъем	PF/5G на подъем
3,0	70-110	70-110	50-90	50-90
4,0	100-140	100-140	90-130	90-130
5,0	140-190	140-190	120-170	120-170

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ:

Прокатка перед сваркой: 190-210°C в течение 1 часа.
Сварку следует проводить короткими валиками (20-30 мм) с поваликовым охлаждением на воздухе до температуры не более 60°C и с проковкой наложенного валика легкими ударами молотка.