



ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ И НАПЛАВКИ ЧУГУНА

ЦЧ-4

ГОСТ 9466-75 ТУ 1272-031-4394 1405-2017		ЦЧ-4-Ø
--	--	--------

Основное назначение

Электроды марки ЦЧ-4 предназначены для холодной сварки деталей 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 и предварительной наплавки первых одного-двух слоев на изношенные чугунные детали под последующую наплавку специальными электродами. Сварка в нижнем положении на постоянном токе обратной полярности.



РЕКОМЕНДУЕМОЕ ЗНАЧЕНИЕ ТОКА, (А)			
Диаметр, мм	Положение шва		
	нижнее	вертикальное	потолочное
3,0	65-80	-	-
4,0	90-120	-	-
5,0	130-150	-	-

ХАРАКТЕРИСТИКИ ПЛАВЛЕНИЯ ЭЛЕКТРОДОВ	
Коэффициент наплавки, г/Ач	Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг
11,0	1,7

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МЕТАЛЛА ШВА И НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА			
Механические свойства металла шва, не менее:		Химический состав наплавленного металла, %:	
Временное сопротивление разрыву, МПа	490	Углерод	≤ 0,25
Относительное удлинение, %	8	Марганец	≤ 1,20
Твердость наплавленного металла НВ, ед	140-180	Кремний	≤ 0,8
		Ванадий	8,50-10,50
		Железо	основа
		Сера	≤ 0,040
		Фосфор	≤ 0,070

Технологические особенности сварки

Сварку производят короткими валиками длиной 25-35 мм с поваликовым охлаждением на воздухе до температуры не выше 60°C; для деталей из ковкого и высокопрочного чугунов длина валика может быть увеличена до 80-100 мм.

Прокалка электродов при увлажнении покрытия (норма – не более 0,6%) – 200°C – 60 мин.