

Электроды сварочные ЦЧ-4 Плазма Ø3 мм: мини-тубус 3 шт

Электрод с никелево-железным сердечником, предназначен для холодной сварки и наплавки деталей из серого, кованого и высокопрочного чугуна, а также сварки чугуна со сталью.



ВИД ПОКРЫТИЯ — Графитово-основное

ТУ У 25.9-34142621-019:2019	ISO 1071: E C NiFe – CI 3	AWS A5.15: E NiFe – CI
-----------------------------	---------------------------	------------------------

УСЛОВИЯ ПРИМЕНЕНИЯ

Область сварки должна быть очищена. Сварку выполнять на холодную, либо с незначительным подогревом. Валики направлять только в продольном направлении без поперечных колебаний электрода, участками не более 50 мм. При многослойной наплавке послойно охлаждать на воздухе до температуры 60 ° С. После сварки немедленно проковать валик

ПРОКАЛИВАНИЯ ПЕРЕД СВАРКОЙ

При нормальных условиях хранения не требуют прокаливания перед сваркой. Содержание влаги в покрытии электродов перед использованием не должно превышать 0,3%. В случае увлажнения, следует провести прокаливание перед сваркой: 180-220°С 60 мин.

ОСОБЫЕ СВОЙСТВА

Электрод обеспечивает стабильную дугу и минимальное разбрызгивание. Наплавленный металл обладает высокой прочностью, устойчивостью к горячим трещинам. Поэтому этот электрод подходит для сварки деталей из серого, кованого и высокопрочного чугуна, изделий работающих при высоких нагрузках.

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

C	Mn	Si	S	Ni	Fe	P
0.8-1.5	1.0-2.5	≤ 1.0	≤ 0.03	≥ 52.0	≤ 45.0	≤ 0.03

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА МЕТАЛЛА ШВА

Временное сопротивление, МПа	Относительное удлинение, %	Твёрдость, НВ
≥ 450	≥ 10	≥180

РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр, мм	Сила сварочного тока, А
2.5	50-90
3.0	70-110
3.2	80-120

Сварку проводить постоянным током обратной полярности, «+» на электроде или переменным током

УПАКОВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр, мм	Длина, мм	Количество электродов в пачке, шт.	Вес пачки, кг
2.5	350	62-63	1
3.0	350	35-36	1
3.2	350	31-33	1

ПОЛОЖЕНИЯ ШВОВ ПРИ СВАРКЕ

РА; РВ; РС; РФ

ДСТУ EN ISO 6947

СЕРТИФИКАЦИЯ

