

ЦЧ-4



Маркировка

ГОСТ 9466-75
ТУ 1272-006-11040008-2016

ЦЧ-4 - Ø

Назначение

ЦЧ-4 - это электроды с основным покрытием, предназначенные для холодной сварки конструкций из высокопрочного чугуна с шаровидным графитом и серого чугуна с пластинчатым графитом, а также их сочетаний со сталью. Используются для сварки повреждённых деталей и заварки дефектов в отливках из высокопрочного и серого чугуна; для предварительной наплавки первых (одного или двух) слоёв на изношенные чугунные детали под последующую наплавку специальными электродами. Стержень электрода - сварочная проволока марки Св-08А по ГОСТ 2246-75.

Химический состав наплавленного металла, массовая доля, %

C	Mn	Si	V	S	P
0,14-0,17	0,9-1,3	0,6-0,8	9,0-10,0	0,01-0,03	до 0,030

Характеристики плавления

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла	Коэффициент наплавки
1,8 кг	10,0 г/А•ч

Минимальные механические свойства металла шва

Твердость наплавленного металла	Температура испытаний
160-190 НВ	+20 °С

Рекомендуемое значение тока, А

D, мм	Положение шва		
	нижнее	вертикальное	потолочное
3,0	65-80	-	-
4,0	90-120	-	-
5,0	130-150	-	-

Положения сварки:	Сварочный ток:
	Постоянный обратной полярности (DC+)

Технологические особенности сварки

Сварка, электродами ЦЧ-4, выполняется в нижнем положении небольшими участками длиной 25-35 мм с послойным охлаждением на воздухе до 60 °С. При сварке ковкого и высокопрочного чугуна длина валика может быть увеличена до 80-100 мм.

Режим прокалки электродов ЦЧ-4

Прокалка перед применением: 200 °С, 1 час.