

ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ И НАПЛАВКИ ЧУГУНА

ОЗЧ-2		
ГОСТ 9466-75 ТУ 25.93.15-023-16302447-2018	AWS: ECu-25	ОЗЧ-2-Ø

Основное назначение:



Для ручной дуговой сварки и наплавки деталей из серого и ковкого чугуна без подогрева, а также для заварки дефектов чугунного литья. Сварка и наплавка в нижнем и вертикальном положениях.

Рекомендуемые значения тока (А):

Диаметр, мм	Пространственное положение сварки	
	нижнее	вертикальное
3,0	90-110	70-90
4,0	120-140	100-120
5,0	160-190	140-170

Род тока — постоянный обратной полярности (на электроде плюс)

Длина дуги — короткая

Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач 13,5

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг 1,7

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Химический состав наплавленного металла

Массовая доля элементов, %				
Марганец	Кремний	Никель	Железо	Медь
1,80*	0,20*	2,00*	10,00*	остальное

* типичные значения

Механические свойства наплавленного металла

Твердость наплавленного металла в исходном состоянии- (150-200) НВ

- Санитарно-эпидемиологической экспертизы.
- Система сертификации ГОСТ Р