

ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ НАПЛАВКИ НА РАБОЧИЕ ПОВЕРХНОСТИ ИЗДЕЛИЙ

АНП-13	Э-10Г2СХ
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10051-75 ТУ 25.93.15-016-16302447-2019	<u>АНП-13-Ø-НД</u> Е-250/27-1-РБ40

Основное назначение:

→ Для ручной дуговой наплавки и ремонта деталей и конструкций из сталей средней твердости, работающих в условиях сухого трения. В частности, деталей тележки и автосцепного устройства подвижного железнодорожного транспорта. Сварка в нижнем положении и на наклоне положениях.

Рекомендуемые значения тока (А):

Диаметр, мм	Пространственное положение сварки
	нижнее
3,0	160-190
4,0	180-220
5,0	220-240

Род тока — постоянный обратной полярности (на электроде плюс)
Длина дуги — короткая

Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач	9,0
Расход электродов на 1 кг наплавленного металла	1,6

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Химический состав наплавленного металла

Массовая доля элементов, %						
углерод	кремний	Марганец	Хром	Ванадий	сера	фосфор
					Не более	
Не более 0,05	0,50-0,90	1,80-2,50	0,40-0,60	Не более 0,80	0,030	0,030

Механические свойства наплавленного металла

Твердость наплавленного металла в исходном состоянии HRC 24,0-30,0

- Санитарно-эпидемиологической экспертизы.
- Система сертификации ГОСТ Р