

ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ НАПЛАВКИ НА РАБОЧИЕ ПОВЕРХНОСТИ ИЗДЕЛИЙ

МЭЗТ-620	Тип Э-170Х5С7Г2
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10051-75 ТУ 25.93.15-008-16302447-2018	<u>Э-170Х5С7Г2-МЭЗТ-620-Ø-НГ</u> Е-700/59-1-Б40

Основное назначение:

→ Для ручной дуговой наплавки деталей, работающих в условиях преимущественно абразивного изнашивания, а также в условиях умеренных ударных нагрузок. Сварка в нижнем положении.

Рекомендуемые значения тока (А):

Диаметр, мм	Пространственное положение сварки	
	нижнее	
4,0	180-200	
5,0	200-220	

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

Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач 8,5-9,0

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг 1,4

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Химический состав наплавленного металла

Массовая доля элементов, %					
Углерод	Кремний	Хром	Марганец	Сера	Фосфор
1,40-2,00	6,50-10,00	4,50-6,00	1,90-2,50	Не более 0,035	Не более 0,040

Механические свойства наплавленного металла

Твердость наплавленного металла, HRC, 56-62 (без термической обработки после наплавки).

- Санитарно-эпидемиологической экспертизы.
- Система сертификации ГОСТ Р