

ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ НАПЛАВКИ НА РАБОЧИЕ ПОВЕРХНОСТИ ИЗДЕЛИЙ

ЦН-12М-67	Тип Э-13Х16Н8М5С5Г4Б
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10051-75 ТУ 25.93.15-043-16302447-2018	<u>Э13Х16Н8М5С5Г4Б-ЦН-12М67-Ø-НД</u> Е -450/47-Б40

Основное назначение:

Для ручной дуговой наплавки уплотнительных поверхностей арматуры энергетических установок, работающих при высоких давлениях и температурах до 600°C, а также других деталей, где требуется стойкость против задиранья наплавленного металла. Наплавка в нижнем положении.



Рекомендуемые значения тока (А):

Диаметр, мм	Пространственное положение сварки	
	нижнее	
4,0	120-140	
5,0	150-190	

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

Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач	13-15
Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг	1,5

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Химический состав наплавленного металла

Массовая доля элементов, %								
углерод	марганец	кремний	Хром	Молибден	Никель	Ниобий	сера	фосфор
0,08-0,18	3,00-5,00	3,80-5,20	14,00-19,00	3,50-7,00	6,50-10,50	0,50-1,20	0,025	0,030

Механические свойства наплавленного металла

Твердость наплавленного металла HRC при нормальной температуре после термической обработки 39,5-51,5

- Санитарно-эпидемиологической экспертизы.
- Система сертификации ГОСТ Р