

ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ НАПЛАВКИ НА РАБОЧИЕ ПОВЕРХНОСТИ ИЗДЕЛИЙ

УОНИ-13/НЖ/20Х13	Э-20Х13
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10051-75 ТУ 25.93.15-014-16302447-2018	<u>Э20Х13-УОНИ-13/НЖ/20Х13-Ø-НД</u> Е-450/47-2-Б40

Основное назначение:

Для ручной дуговой наплавки штампов холодной и горячей обрезки, а также быстроизнашивающих деталей машин. Сварка в нижнем положении и на наклоне положениях.



Рекомендуемые значения тока (А):

Диаметр, мм	Пространственное положение сварки
	нижнее
3,0	80-100
4,0	110-140
5,0	140-170

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

Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач 11,0

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

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Химический состав наплавленного металла

Массовая доля элементов, %						
углерод	кремний	Марганец	Хром	Никель	сера	фосфор
0,15-0,25	Не более 0,70	Не более 0,80	12,0-14,0	Не более 0,60	0,030	0,035

Механические свойства наплавленного металла

Твердость наплавленного металла после термообработки (закалка с 850°C; отпуск 300°C, 1 час) HRC 40-48

- Санитарно-эпидемиологической экспертизы.
- Система сертификации ГОСТ Р