

ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ И НАПЛАВКИ ЧУГУНА

МНЧ-2		
ГОСТ 9466-75 ТУ 25.93.15-047-16302447-2018	AWS: ENiCu-B	МНЧ-2-Ø

Основное назначение:



Для холодной сварки, заварки дефектов литья и наплавки деталей из серого и ковкого чугуна. Предпочтительны для заварки первого слоя в соединениях, от которых требуется высокая плотность швов, а также для сварки соединений, к которым предъявляются повышенные требования к чистоте поверхности после обработки. Сварка в нижнем, вертикальном снизу вверх, полупотолочном 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, предельно короткая

Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач 11-12

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг 1,5

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Химический состав наплавленного металла

Массовая доля элементов, %			
Марганец	Никель	Железо	Медь
1,80-2,60	64,00-68,00	2,20-3,50	Остальное

Механические свойства наплавленного металла

Твердость наплавленного металла в исходном состоянии- (120-160) НВ

СЕРТИФИКАТЫ

- Санитарно-эпидемиологической экспертизы продукции

- Система сертификации ГОСТ Р