

ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ СВАРКИ И НАПЛАВКИ ЧУГУНА

ОЗЧ-6		
ГОСТ 9466-75 ТУ 25.93.15-048-16302447-2018	AWS:ECuFe-25	ОЗЧ-6-Ø

Основное назначение:



Для ручной дуговой сварки и наплавки изделий из серого и ковкого чугуна без подогрева, предпочтительно при ремонте тонкостенных деталей. Сварка и наплавка в нижнем и вертикальном положениях.

Рекомендуемые значения тока (А):

Диаметр, мм	Пространственное положение сварки	
	нижнее	вертикальное
3,0	80-100	70-100
4,0	140-160	130-150
5,0	180-200	160-180

Род тока — постоянный обратной полярности
Длина дуги — короткая, предельно короткая

Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач 15,5
Расход электродов на 1 кг наплавленного металла 1,4

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Химический состав наплавленного металла

Массовая доля элементов, %							
Углерод	Марганец	Кремний	Никель	Хром	Железо	Бор	Медь
0,05*	1,10*	0,30*	1,20*	0,70*	10,00*	0,20*	основа

*типичные значения

Механические свойства наплавленного металла

Твердость наплавленного металла в исходном состоянии- (160-200) НВ

- Санитарно-эпидемиологической экспертизы.
- Система сертификации ГОСТ Р