

## ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ НАПЛАВКИ НА РАБОЧИЕ ПОВЕРХНОСТИ ИЗДЕЛИЙ

<b>ОЗИ-3</b>	<b>Тип Э-90Х4М4ВФ</b>
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10051-75 ТУ 25.93.15-042-16302447-2018	<u>Э90Х4М4ВФ-ОЗИ-3-Ø-НГ</u> Е -750/61-2-Б40

### Основное назначение:

Для ручной дуговой наплавки штампов холодного и горячего деформирования металлов, быстроизнашивающихся деталей горно-металлургического и станочного оборудования. Наплавка в нижнем положении.



### Рекомендуемые значения тока (А):

Диаметр, мм	Пространственное положение сварки	
	нижнее	
3,0	80-100	
4,0	120-160	
5,0	160-240	

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

### Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач	9,0-10,0
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	Хром	Молибден	Вольфрам	Ванадий	Марганец	кремний	сера	фосфор
					не более			
0,60-1,20	2,80-4,30	2,40-4,60	0,90-1,70	0,60-1,30	0,70	0,80	0,030	0,035

### Механические свойства наплавленного металла

Твердость наплавленного металла после термической обработки (59-64) HRC

- Санитарно-эпидемиологической экспертизы.
- Система сертификации ГОСТ Р