

ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ НАПЛАВКИ НА РАБОЧИЕ ПОВЕРХНОСТИ ИЗДЕЛИЙ

ОЗН-300М	
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10051-75 ТУ 25.93.15-012-16302447-2018	<u>ОЗН-300М-Ø-НД</u> Е-300/33-1-Б43

Основное назначение:

Для ручной дуговой наплавки деталей из углеродистых и низколегированных сталей, работающих в условиях трения и ударных нагрузок. Сварка в нижнем положении.



Рекомендуемые значения тока (А):

Диаметр, мм	Пространственное положение сварки
	нижнее
3,0	120-140
4,0	140-160
5,0	160-180

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

Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач 10,5

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	сера	фосфор
Не более				
Не более 0,15	0,90-1,60	2,50-3,50	0,030	0,040

Механические свойства наплавленного металла

Твердость наплавленного металла, НВ, должна составлять 250-350.

- Санитарно-эпидемиологической экспертизы.
- Система сертификации ГОСТ Р