

ЭЛЕКТРОДЫ ДЛЯ НАПЛАВКИ НА РАБОЧИЕ ПОВЕРХНОСТИ ИЗДЕЛИЙ

ЦН-6Л	Тип Э-08Х17Н8С6Г
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10051-75 ТУ 25.93.15-046-16302447-2018	<u>Э-08Х17Н8С6Г-ЦН-6Л-Ø-НД</u> Е 300/33-2 -Б40

Основное назначение:

Для ручной дуговой наплавки уплотнительных поверхностей деталей арматуры котлов, работающих при температуре до 570°C и удельном давлении до 78МПа. Сварки в нижнем положении.



Рекомендуемые значения тока (А):

Диаметр, мм	Пространственное положение сварки
	нижнее
4,0	110-130
5,0	180-200

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

Характеристики плавления электродов:

Коэффициент наплавки, г/Ач 13,0-15,0

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	марганец	кремний	Хром	Никель	сера	фосфор
0,50-0,12	1,00-2,00	4,80-6,40	15,00-18,40	7,00-9,00	Не более 0,025	Не более 0,030

Механические свойства наплавленного металла

Твердость наплавленного металла HRC 29,5-39,0

СЕРТИФИКАТЫ

- Санитарно-эпидемиологической экспертизы продукции.
- Система сертификации ГОСТ Р