

Условное обозначение электродов

Нормативная документация	Классификация	Условное обозначение
ГОСТ 9466-75 ГОСТ 10051-75 ТУ 1273-046-43941405-2019		Э-70ХЗСМТ — ЭН-60М — Ø — НД Е-650/57-(1,2) — Б40

Основное назначение электродов

Наплавка штампов всех типов, работающих с нагревом компактных поверхностей до температуры 400 градусов, а также быстроизнаживающихся деталей станочного оборудования. Наплавка в нижнем и угловом положениях постоянным током обратной полярностью.

Пространственные положения швов при сварке

Нижнее	Угловое	Горизонтальное
		
Вертикальное снизу вверх	Вертикальное сверху вниз	Потолочное
		

Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр	Положение шва		
	Нижнее	Вертикальное	Потолочное

3,0	80-100	—	—
4,0	110-140	—	—
5,0	140-180	—	—

Характеристики плавления электродов

Коэффициент наплавки, г/Ач	Расход электродов на 1кг наплавленного металла, кг
8,5	1,8

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства металла шва	ед.
Твердость наплавленного металла, без термообработки HRCэ	55,0

Химический состав наплавленного металла	%:
Углерод, С	0,50 — 0,90
Марганец, Mn	0,40 — 1,00
Кремний, Si	0,80 — 1,20
Хром, Cr	2,30 — 3,20
Молибден, Mo	0,30 — 0,70
Сера, S	≤ 0,030
Фосфор, P	≤ 0,035

Особые свойства:

Обеспечивают получение наплавленного металла с высокой износостойкостью в условиях работы штампов холодной штамповки и удовлетворительной сопротивляемости ударам..

Технологические особенности сварки:

Наплавка производят в два-пять слоев до 10мм или ванным способом до 50мм с предварительным подогревом до температуры 300-400 градусов.. Прокалка электродов при увлажнении покрытия (норма - не более 0,5%) - 280-300°C - 60 минут.