

## Условные обозначение

DIN 8555: E 1-UM-350

EN 14700: E Fe1

## Химический состав наплавленного металла, %

C	Si	Mn	Cr	Fe
0,2	1,2	1,4	1,8	основа

Твердость наплавленного металла **370 HB**

Твердость первого слоя на стали с C=0,5 % **420 HB**

## ОПИСАНИЕ

Покрытый электрод для наплавки, ремонта и восстановления поверхностей, подверженных большим сдвигивающим, ударным нагрузкам и трению металла о металл.

Наплавка низколегированных и углеродистых сталей.

Наплавленный металл обладает высокой стойкостью к образованию трещин, допускает механическую обработку.

Коэффициент перехода металла в шов - 125%

## ПРИМЕНЕНИЕ

Наплавка и износостойких слоев средней твердости на детали ходовой части тракторов и подобных агрегатов. Наплавка на валы, зубчатые барабаны, звенья гусеничной цепи, опорные траковые катки, шкивы, оси, автосцепки, реборды колес, рельсы, направляющие.

## ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

Рабочая поверхность должна быть очищена от ржавчины, окалины и масла. Наилучшие результаты достигаются при зачистке поверхности в направлении наплавки, при этом улучшается смачиваемость металла основы.

Электрод держать перпендикулярно к поверхности, сварку вести короткой дугой. При наплавке на высокопрочные стали рекомендуется предварительный подогрев до 250- 350°С.

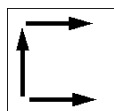
Наплавку, при заполнении шва или восстановлении детали, вести при минимальных токах.

При многослойной наплавке, проводите наплавку узкими валиками. При наплавке на больших площадях в один слой наплавку проводите с поперечными колебаниями электрода, амплитуда 2-3 диаметра сердечника.

## Предварительный подогрев и термическая обработка

Параметры предварительного подогрева и послесварочной термической обработки определяются металлом основы.

Пространственные  
положения сварки:



Ø мм	L мм	A
3,2	450	100-140
4,0	450	140-180
5,0	450	180-230
6,0	450	240-290

