

Электроды сварочные ЦЧ-4

Электроды ЦЧ-4 могут использоваться для сварки поврежденных деталей и сварки дефектов в отливках с высокопрочного и серого чугуна.



ВИД ПОКРЫТИЯ — основное

ГОСТ 9466 — 75 ЦЧ-4	ТУ У 28.7-34142621-006:2012
---------------------	-----------------------------

Электроды покрытые металлические марки ЦЧ-4 для ручной дуговой сварки и наплавки чугуна с основным покрытием, что предназначены для холодной сварки конструкций с высокопрочного чугуна с шаровидным графитом и серого чугуна с пластинчатым графитом, а также их соединение со сталью. Электроды ЦЧ-4 могут использоваться для сварки поврежденных деталей и сварки дефектов в отливках с высокопрочного и серого чугуна и предварительной наплавки первых одного-двух слоев на изношенных чугунных деталях под последующую наплавку специальными электродами. Коэффициент наплавки 10,0 г/А ч. Расход электродов на 1 кг наплавленного металла 1,8 кг. Процесс сваривания следует проводить только на чистых, не масляных и не ржавых поверхностях (перед сваркой следует шлифовать место соединения). Сварку проводят короткими валиками длиной 25-35 мм с охлаждением каждого валика на воздухе до 60°C и проковкой каждого участка шва легкими ударами молотка. При сваривании ковкого и высокопрочного чугуна длина валика может быть увеличена до 80-100 мм. При высоком напряжении (более 50 В) холостого хода трансформатора и короткой длине сварочных кабелей возможна сварка переменным током.

При нормальных условиях хранения не требуют прокалики перед сваркой. В случае увлажнения прокалика: 160-200°C 60 мин.

Электроды ЦЧ-4 обладают хорошими сварочно-технологическими свойствами: легким возбуждением и стабильным горением дуги, малыми потерями металла от разбрызгивания, хорошим формированием металла шва при сварке в нижнем положении. В металл шва, сваренный электродами ЦЧ-4, вводится сильный карбидообразователь — ванадий. Образующиеся карбиды данного элемента не растворяются в железе и имеют форму мелкодисперсных нетвердых включений. Металлическая основа при этом оказывается обезуглероженной и достаточно пластичной. После сварки возможна обработка режущим инструментом.

Сварку проводить постоянным током обратной полярности «+» на электроде.

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

Mn	Si	C	P	S	V
0.50-2.5	0.10-0.80	≤ 0.25	≤ 0.07	≤ 0.04	8.5-10.5

УПАКОВОЧНЫЕ ДАННЫЕ

Диаметр, мм	Длина, мм	Сила сварочного тока, А	Количество электродов в пачке, шт.	Вес пачки, кг
3	350	60-110	24-25	0.8
4	450	90-140	14-15	1

ПОЛОЖЕНИЯ ШВОВ ПРИ СВАРКЕ

