

# Сварочные электроды МНЧ-2

сварка и наплавка чугуна

**Химический состав наплавленного металла электродов при сварке, %**

Марганец	1,8-2,6
Никель	64-68
Медь	Остальное
Железо	2,2-3,5

## Основное назначение электродов

Данные электроды предназначены для сварки без подогрева, а также заварки брака литья и наплавки различных деталей из серого, высокопрочного и ковкого чугуна. Предпочтительно их использование для заварки первого слоя в соединениях, которые требуют высокую плотность, а также для сварки различных соединений, к которым могут предъявляться повышенные требования по чистоте поверхности после обработки. Производятся сварка и наплавка в нижнем, а также вертикальном и полупотолочном положениях при помощи постоянного тока обратной полярности. Твердость наплавленного металла, HB 120-160

## Характеристики плавления электродов при сварке

Коэффициент наплавки, г/А ч - 11,5

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг - 1,5

## Ток рекомендуемый к использованию в амперах

Диаметр, мм	Положение шва		
	нижнее	вертикальное	потолочное
3,0	90-110	70-90	
4,0	120-140	100-120	
5,0	160-190	140-170	