

ЦЧ-4

Условное обозначение электродов

Нормативная документация	Классификация	Условное обозначение
ГОСТ 9466-75, ТУ 1272-005-50133500-2008		ЦЧ-4- \varnothing 3,0

Основное назначение электродов ЦЧ-4

Для холодной сварки, ремонтной наплавки и заварки дефектов литья в деталях из серого, высокопрочного и ковкого чугунов, а также сварка таких чугунов со сталью. Наплавка первых одного-двух слоев на изношенные чугунные детали под последующую наплавку специальными электродами. Сварку производят короткими валиками длиной 25-30 мм с поваликовым охлаждением на воздухе до температуры не выше 60°C ; для деталей из ковкого и высокопрочного чугунов длина валика может быть увеличена до 80-100 мм. Сварка и наплавка в нижнем и наклонном положениях, постоянным током обратной полярности.

Рекомендуемое значение тока (А)

Диаметр, мм	Положение шва		
	Нижнее	Вертикальное	Потолочное
3,0	80-120	-	-
4,0	130-170	-	-
5,0	180-240	-	-
6,0	220-280	-	-

Характеристики плавления электродов ЦЧ-4

Коэффициент наплавки, г/Ач	10,8
Расход электродов на 1 кг наплавленного металла, кг	1,8

Основные характеристики металла шва и наплавленного металла

Механические свойства металла шва	Кол-во
Твёрдость по Бринеллю, НВ	\leq 220,000

Химический состав наплавленного металла	Массовая доля элементов, %
углерод, С	<= 0,250
марганец, Mn	<= 2,500
фосфор, P	<= 0,070
сера, S	<= 0,040
кремний, Si	<= 0,800
ванадий, V	8,000 - 10,000

Технологические особенности сварки:

Сварку производят короткими валиками длиной 25-30 мм с поваликовым охлаждением на воздухе до температуры не выше 60°C; для деталей из ковкого и высокопрочного чугунов длина валика может быть увеличена до 80-100 мм.
Прокалка перед сваркой: 185±15°C 1 час

Сертификаты

ЦЧ-4

д. 3,0; 4,0; 5,0; 6,0

Система сертификации ГОСТ Р
госстандарт России (ГОСТ Р)

Срок действия до

16.12.2024

Сертификат соответствия РОСС

RU.HB63.H00438/22