

Основное назначение

НЕРО Н-6/60 представляет собой электрод для наплавки вязко-твердых, ударно-вязких и стойких к истиранию слоев на нелегированные и низколегированные материалы повышенной прочности.

Предназначен для упрочняющей наплавки и восстановления деталей машин и агрегатов, работающих в условиях интенсивного абразивного износа в сочетании с умеренными ударными нагрузками (зубья экскаваторов, била мельниц, сбрасыватели, винтовые транспортеры, лопасти мешалок, щеки дробилок, конусы дробилок, рабочие поверхности буров, детали сельскохозяйственного инструмента, работающего в сухих почвах, деревообрабатывающего оборудования, погрузочных машин).

Наплавляемый электродом металл поддается шлифовальной обработке. Его можно подвергать смягчающему отжигу и закаливать.

Наплавка в нижнем и наклонном положении постоянным током обратной полярности. Наплавку можно производить от бытовых сварочных трансформаторов с пониженным напряжением холостого хода

Характеристика электродов

Покрытие - основное.

Твердость наплавленного металла

Вид термообработки после наплавки	Твердость, HRC
Без термообработки (исходное состояние)	50-55

Средние значения химического состава наплавленного металла, %

C	Mn	Si	Cr
0,36	1,07	0,72	7,76

Геометрические размеры и сила тока при наплавке

Диаметр, мм	Длина, мм	Ток, А
4,0	450	130-160
5,0	450	170-200

Технологические особенности наплавки

Прокалка перед наплавкой: 320°C; 1,5 ч.

Условное обозначение

НЕРО Н-6/60-4-Ø-НД

ГОСТ 9466-75

Е – 700/59-1-Б33