

ОЗН-6



Маркировка

ГОСТ 9466-75, ГОСТ 10051-75
ТУ 1272-005-11040008-2016

Э-100Х4С4ГЗР – ОЗН-6 – Ø – НД
Е – 650/57 –1 – Б 40

Назначение

ОЗН-6 - это электроды с основным покрытием, предназначенные для наплавки быстроизнашивающихся деталей машин горнодобывающего, строительного и другого оборудования, работающего в условиях интенсивного абразивного изнашивания и значительных ударных нагрузок.

Стержень электрода из проволоки марки Св-08А, ГОСТ 2246-70.

Особые свойства

При применении электродов марки ОЗН-6, наплавленный металл обладает повышенной сопротивляемостью к образованию трещин при многослойной наплавке и при эксплуатации в условиях интенсивных ударных нагрузок.

Химический состав наплавленного металла, массовая доля, %

C	Mn	Si	Cr	B	S	P
0,9-1,0	2,5-3,4	3,5-4,1	4,5-5,3	0,9-1,0	до 0,015	до 0,030

Характеристики плавления

Расход электродов на 1 кг наплавленного металла	Коэффициент наплавки
1,4 кг	11,0 г/А•ч

Минимальные механические свойства металла шва

Твердость наплавленного металла после наплавки
57-59 HRC

Рекомендуемое значение тока, А

D, мм	Положение шва		
	нижнее	вертикальное	потолочное
3,0	120-140	-	-
4,0	140-160	-	-
5,0	160-180	-	-

Положения сварки:	Сварочный ток:
	Постоянный обратной полярности (DC+)

Технологические особенности сварки

Наплавка, электродами ОЗН-6, производится в нижнем положении.

Режим прокаливания электродов ОЗН-6

Прокалка перед использованием: 340 °С, 1 час.