



Марка, тип покрытия, описание	Классификации и одобрения	Типичные характеристики наплавленного металла	
		Химический состав, %	Механические свойства
<p><b>Булат</b></p> <p><b>Тип покрытия – основное</b></p> <p>Электрод, обеспечивающий в наплавке низколегированную мартенситную сталь, предназначенный для наплавки быстроизнашивающихся деталей горнодобывающих и строительных машин, работающих в условиях интенсивного ударно-абразивного износа. Электроды обеспечивают многослойную бездефектную наплавку на жестких деталях из различных конструкционных сталей. Механическая обрабатываемость наплавленного металла – только абразивом, стойкость к ударным нагрузкам хорошая, стойкость к абразивному износу хорошая, жаропрочность удовлетворительная.</p> <p>Ток: = (+)</p> <p>Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 5, 6</p> <p>Режимы прокалики: 340-380°C, 30 мин.</p>	EN 14700: E Z Fe 2	<p>C 0,80</p> <p>Mn 2,70</p> <p>Si 3,00</p> <p>Cr 3,20</p> <p>P max 0,030</p> <p>S max 0,030</p>	<p>Твердость наплавленного металла в третьем слое после сварки (без предварительного подогрева, межпроходная температура &lt;200°C)</p> <p>~57 HRC</p>

Пространственные положения при сварке:

- 1 Нижнее горизонтальное или в лодочку
- 2 Нижнее в угол
- 3 Горизонтальный шов на вертикальной плоскости
- 4 Вертикальный шов на подъем
- 5 Вертикальный шов на спуск
- 6 Потолочный шов

Род тока и полярность:

= (+) DC+ постоянный ток обратной полярности (на электроде «+»)

= (-) DC- постоянный ток прямой полярности (на электроде «-»)

~ AC переменный ток

$\sigma_T$  – предел текучести наплавленного металла при испытаниях на статическое растяжение

$\sigma_B$  – предел прочности наплавленного металла при испытаниях на статическое растяжение

$\delta$  – относительное удлинение наплавленного металла при испытаниях на статическое растяжение

KCV – ударная вязкость наплавленного металла [Дж/см<sup>2</sup>] на V-образном надрезе Шарпи при испытаниях на ударный изгиб

KCU – ударная вязкость наплавленного металла [Дж/см<sup>2</sup>] на U-образном надрезе Менаже при испытаниях на ударный изгиб

