







Марка, тип покрытия, описание	Классификации и одобрения	Типичные характеристики наплавленного металла	
		Химический состав, %	Механические свойства
Булат Тип покрытия – основное 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. Ток: = (+) Пространственные положения при сварке: 1, 2, 3, 4, 5, 6 Режимы проковки: 340-380°C, 30 мин.	EN 14700: E Z Fe 2	C 0,80 Mn 2,70 Si 3,00 Cr 3,20 P max 0,030 S max 0,030	Твердость наплавленного металла в третьем слое после сварки (без предварительного подогрева, межпроходная температура <200°C) ~57 HRC

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

σ_T – предел текучести наплавленного металла при испытаниях на статическое растяжение

σ_s – предел прочности наплавленного металла при испытаниях на статическое растяжение

δ – относительное удлинение наплавленного металла при испытаниях на статическое растяжение

KCV – ударная вязкость наплавленного металла [Дж/см²] на V-образном надрезе Шарпи при испытаниях на ударный изгиб

KCU – ударная вязкость наплавленного металла [Дж/см²] на U-образном надрезе Менаже при испытаниях на ударный изгиб